



Digitized by the Internet Archive
in 2014

LA CÉRAMIQUE AU PAYS DE LIÈGE

Je ne connais aucune industrie qui présente, dans l'étude de sa pratique, de sa théorie et de son histoire, autant de considérations diverses, intéressantes et riches en applications économiques et scientifiques, que l'art céramique ou de la fabrication des vases et ustensiles en terre cuite ; je n'en connais pas qui présente des produits plus simples, plus variés, plus faciles à fabriquer et plus durables, malgré leur fragilité. Aucun produit de l'industrie humaine ne réunit cet ensemble de qualités.

ALEX. BRONGNIART,

Administrateur de la Manufacture de Porcelaine
de Sèvres, fondateur du Musée Céramique
de ce nom (1824).

LA
CÉRAMIQUE
AU
PAYS DE LIÈGE

ÉTUDE RÉTROSPECTIVE

PAR

Florent PHOLIEN

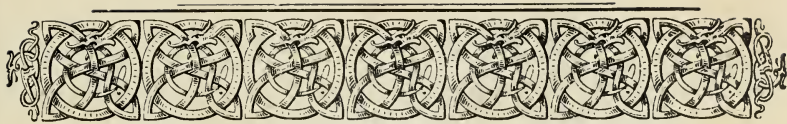
MEMBRE EFFECTIF DE L'INSTITUT ARCHÉOLOGIQUE LIÉGEOIS
AUTEUR DE " LA VERREMERIE AU PAYS DE LIÈGE „



AUG. BÉNARD, IMPRIMEUR-ÉDITEUR
LIÈGE



TOUS DROITS RÉSERVÉS



PRÉFACE

Nous ne pourrions mieux traduire notre pensée ni mieux exposer le but de cette monographie qu'en répétant ici, en l'accommodant au thème de notre nouveau travail, ce que nous disions en tête de notre ouvrage sur la "*Verrerie au Pays de Liège* „ :

“ L'ouvrage que nous soumettons à l'appréciation de nos „ concitoyens bannit toute prétention. Il est écrit dans le but de „ faire connaître, sous une forme chronologique et simple, l'histoire „ de la céramique au pays de Liège... „

A vrai dire, les faïenciers liégeois ne se distinguèrent pas autant que nos anciens et habiles verriers. Les causes de cette infériorité résultent de différentes circonstances relatives aux personnes et au temps ; elles se dégagent de l'histoire même de cet art industriel dans la principauté. Cependant, il n'en est pas moins établi qu'une bonne partie des anciennes productions céramiques de Liège sont remarquables au double point de vue des formes et des décors, qui sont d'ailleurs caractéristiques à plus d'un titre.

Naturellement, nous avons dû, pour la mise au point de l'histoire qui nous occupe, recourir en partie aux travaux de nos devanciers sur la “ littérature du sujet „, mais une notable partie de l'œuvre est nouvelle, inédite, fruit de nos études et de nos recherches poursuivies non sans obstination : c'est l'établissement de preuves qu'on n'avait pas encore fournies du localisme de multiples décors attribués par erreur à des manufactures étrangères ; c'est l'étude des pâtes, des formes et des décors ; c'est la révélation

de la pratique des décors purement artistiques exécutés sur porcelaine ; c'est la reconstitution entière de l'histoire céramique non seulement de la cité, mais aussi *de tout l'ancien pays de Liège*. Ce sont, enfin, des notices spéciales sur les "*pipes à fumer* ,, sur les "*poteries noires* ,, ainsi qu'une explication de la *fabrication* céramique.

On pourra peut-être trouver dans notre ouvrage des lacunes, mais, comme l'a dit très justement un savant français, M. Aulard, professeur à la Sorbonne, de Paris : "... Toute tentative historique ,, est forcément une abstraction ; l'effort rétrospectif d'un esprit ,, ne peut embrasser qu'une partie de l'immense et complexe réalité. ,, Il n'est d'ailleurs pas, en histoire, de livre qui se suffise à lui-même, ,, qui suffise au lecteur. Un ouvrage quelconque, dans le domaine ,, historique ou rétrospectif, suppose et exige d'autres lectures. ,,

Le siècle qui vient de s'ouvrir a des exigences plus marquées, en bibliographie comme en toute autre matière : les monographies locales ont cela de particulier qu'elles donnent une instruction rapide et suffisamment complète sur une matière bien déterminée.

Répétons-le : est-ce nous berner d'un espoir téméraire que de voir dans nos traités liégeois d'aujourd'hui les premiers jalons qui nous dirigent vers une *encyclopédie* étendue des anciens arts et métiers de la patrie ? Mobilier, Orfèvrerie, Ciselure, Armurerie, Ferronnerie, Gravure ou Portraits, etc., voilà des titres séduisants et qu'on n'a pas négligés ⁽¹⁾ ; souhaitons que l'œuvre soit reprise et développée avec toute l'ampleur désirable.

Mars 1906.

FLORENT PHOLIEN.

(1) Le catalogue officiel de *l'Art ancien au pays de Liège* (Exposition universelle de Liège 1905) contient une série d'intéressantes notices sur chacune des divisions suivantes : *L'Orfèvrerie mosane* ; *La Dinanderie* ; *L'Argenterie* ; *La Ferronnerie*, par M. JOSEPH DESTREE ; *La Peinture et les Arts plastiques*, par M. JULES HELBIG ; *Les Chartes*, par M. S. BORMANS ; *Les Manuscrits*, par M. Jos. BRASSINNE ; *L'Introduction de l'Imprimerie*, par M. C. LE PAIGE ; *La Gravure et Vues de Liège*, etc., par M. J. E. DEMARTEAU ; *La Numismatique*, par M. le baron J. DE CHESTRET DE HANEFFE ; *Les Sceaux*, par M. Ed. PONCELET ; *La Poterie d'étain*, par M. le baron J. DE CHESTRET DE HANEFFE ; *Le Mobilier*, par M. Ed. BRAHY-PROST ; *Les Ouvrages en bois de Spa*, par M. ALBIN BODY ; *La Verrerie*, par M. G. RASQUIN ; *La Céramique*, par M. FL. PH. ; *Les Grès*, par MM. H. SCHUERMANS et Dr H. von WINIWARTER ; *Les Monuments funéraires*, par M. PAUL LOHEST.

Mais ce sont là de simples notices, et notre espoir consiste à les voir un jour amplifiées et publiées séparément en monographies complètes, dans le genre de celles que nous avons faites sur la verrerie et sur la céramique.



L'ART DE LA CÉRAMIQUE

PREMIÈRE PARTIE

I

RAPIDE COUP D'OEIL

SUR LES ORIGINES ET LE DÉVELOPPEMENT
DE L'ART CÉRAMIQUE

ON est d'accord pour faire remonter les origines de l'art de la céramique à environ 40 siècles avant notre ère. C'est en Egypte, le berceau de bien des arts, que prit naissance celui qui nous occupe.

L'art du potier est né dans les pays chauds où l'on a bientôt reconnu le durcissement que subit l'argile par suite de sa dessiccation au soleil : les premières murailles de Babylone ne furent-elles point construites de la sorte ? Plus tard, on découvrit la propriété du feu de rendre plus dures et plus compactes les terres travaillées : dès lors était trouvé le principe de la brique telle que nous la connaissons aujourd'hui.

L'idée d'employer la terre cuite pour la construction et la décoration des habitations donna naturellement naissance à la fabrication d'objets usuels et mobiliers ainsi que de pièces luxueuses destinées à récompenser les héros.

Bien que certains auteurs prétendent que les anciens ignoraient l'art d'émailler les poteries, d'autres, au contraire, s'accordent pour établir que les peuples de l'Asie orientale fabriquaient déjà, avant l'ère chrétienne, des poteries blanches ou grises recouvertes d'un vernis ou " glaçure „.

Avant d'entrer plus avant dans le sujet, nous croyons utile de diviser cette étude des origines de la céramique en trois parties :

1° les poteries *opaques*, comprenant les terres cuites, les poteries mates et vernissées, les faïences et les majoliques;

2° les poteries *translucides*, comprenant les porcelaines tendres et dures;

3° les poteries *très dures* : les grès.

Au point de vue purement technique, nous ne pouvons mieux établir les divisions et subdivisions de la céramique en général qu'en reproduisant ici, d'après A. Brongniart, l'ancien et savant directeur de la célèbre manufacture de Sèvres (lez-Paris), le tableau complet de cette importante classification.

Tableau de la classification des Céramiques

D'après A. BRONGNIART

<p>1^{re} CLASSE</p> <p>—</p> <p>Poteries à pâte tendre, c'est-à-dire rayables par le fer, argilo-sableuses, calcarifères, la plupart fusibles à une haute température.</p>	<p>1^{er} ORDRE. — Terres cuites. Pâte argilo-sableuse, surface mate sans glaçure.</p> <p>2^e ORDRE. — Poteries lustrées. Glaçure mince, silico-alkaline.</p> <p>3^e ORDRE. — Poteries vernissées. Glaçure plombifère.</p> <p>4^e ORDRE. — Poteries émaillées. (Faïences communes). Glaçure stannifère.</p>
<p>2^e CLASSE</p> <p>—</p> <p>Poteries à pâte dure, c'est-à-dire non rayables par l'acier, opaques, argilo-siliceuses, infusibles.</p>	<p>5^e ORDRE. — Faïences fines. Pâte incolore. Glaçure vitro-plombique.</p> <p>6^e ORDRE. — Grès-Cérame. Pâte colorée, sans glaçure ou glaçure silico-alkaline.</p>
<p>3^e CLASSE</p> <p>—</p> <p>Poteries à pâte dure, translucides, argilo-siliceuses, alkalines, ramollissables.</p>	<p>7^e ORDRE. — Porcelaine dure. Pâte de Kaolin, glaçure feldspathique.</p> <p>8^e ORDRE. — Porcelaine tendre naturelle. Pâte argilo-saline, phosphatique, kaolinique, glaçure vitro-plombique, boracique.</p> <p>9^e ORDRE. — Porcelaine tendre artificielle. Pâte marno-saline, frittée, glaçure vitro-plombique.</p>



II

POTERIES ET FAÏENCES

CÉRAMIQUE vient du mot grec *Keramos* (Vase des anciens Grecs). Il signifie l'art de fabriquer les vases ou autres objets en terre cuite : c'est en somme l'art du potier (1).

La *poterie* proprement dite est ce produit vulgaire et terreux, assez grossier d'aspect, opaque, fait d'argile ou de terres grasses homogènes ou amalgamées : c'est en somme de la terre cuite. Elle est soit *male*, c'est-à-dire à surface brute, soit *vernissée*, c'est-à-dire recouverte d'un enduit ou vernis incolore ou à peu près que fixe un simple feu de mouffle, à basse température.

On nomme *faïence* (fayance) cette poterie fine, fabriquée avec une argile particulière et très blanche connue sous le nom de terre de pipe et qui contient une quantité notable d'alumine. Elle est émaillée, c'est-à-dire recouverte d'une glaçure incolore, vitrifiée par une cuisson de four à haute température, environ 1.300 degrés. Le mot de " faïence „ tire son nom de *Faënza*, localité italienne où l'on fabriquait, au xv^e siècle, les premières pièces de poteries fines à glaçure.

(1) Il y a *potier de terre* et *potier d'étain*. Ce sont là deux métiers différents. Le terme *potier* tout court indique toujours le potier céramiste.

La *Majolique* est une variété de la faïence. La pâte dont elle est fabriquée est moins blanche, parfois colorée, mais elle est recouverte de vernis spéciaux ou *émaux de couleur* épais et gras, vitrifiés au grand feu.

Majolique dérive de *Majorque*, l'une des îles Baléares, voisine de la Sicile, où la fabrication des faïences émaillées à émaux de couleur fut introduite dès le ^{xv}^e siècle (1415). Dans le principe, ces faïences italiennes s'appelaient *Majorica*.

Après l'Égypte, c'est dans la Grèce antique que se développa l'art de la céramique. Le cadre de notre monographie ne nous permettant pas d'entrer dans des détails, disons cependant qu'en Europe, l'Italie, à l'époque de la Renaissance, produisit des chefs-d'œuvre remarquables. Nombreux sont les centres de production qui acquirent une renommée universelle : Pesaro, Urbino, Faenza, Deruta, Ferrare, Venise, Trévise, Padoue, Savone, Albisola, etc., etc. Le célèbre Lucca della Robbia (1399-1463) ne fut-il pas, au ^{xv}^e siècle, le véritable inventeur des faïences à émail stannifère !

En France, l'art de la céramique prit un développement plus important encore qu'en Italie, mais un siècle après cette dernière. Durant trois siècles — ^{xvi}^e, ^{xvii}^e et ^{xviii}^e — les progrès réalisés furent considérables. Citons les célèbres manufactures de Rouen, Nevers, Moustiers, Strasbourg, Marseille, Sceaux, Saint-Clément, Lille, Valenciennes, Paris, Saint-Cloud, Vincennes, Montereau, Creil, Sinceny, Beauvais, Saint-Porchaire, Gault, Bordeaux, Avignon, Aprey, Saint-Amand, Oiron, Quimper, etc., etc. Et rappelons l'œuvre de Bernard de Palissy (1510-1590), cette grande figure qui domine la céramique française du ^{xvi}^e siècle.

Continuant notre revue, nous passons en Hollande, dont les importations de l'Orient contribuèrent à l'établissement, au ^{xvi}^e siècle, de manufactures renommées à *Delft*, le principal centre des Pays-Bas où vingt-huit établissements étaient en pleine activité au ^{xvii}^e siècle ! Une seule de ces fabriques subsiste encore de nos jours : c'est celle enseignée *De Porceleijne Fles* (A la Bouteille de Porcelaine), sous la firme Joost Thooft et Labouchère ; elle fut fondée en 1673, par Jacobus Pynacker et depuis lors n'a cessé de produire.

Les villes de La Haye, Amsterdam, Arnheim, Rotterdam, Utrecht, Gouda et Maastricht virent se fonder des manufactures de céramiques.

En Espagne, cette fabrication remonte au ^{xiii}e siècle ; elle s'y développa d'une façon remarquable. Elle se caractérisa notamment par d'admirables plaques émaillées et des poteries à *reflets métalliques*, appelées hispano-moresques ou encore *œuvres dorées*, sans doute à cause du *jaune doré* ou du *rouge doré* des émaux qui recouvraient ces poteries.

Parmi les principaux centres de production, citons : Malaga, Ynca (dans l'île de Majorque), Valence, Barcelone, Biar, qui possédait quatorze manufactures, Trayguera, qui en comptait vingt-trois, Paterna et Manisès.

L'Allemagne se distingua moins spécialement dans la pratique de la fabrication des faïences que dans celle de la porcelaine et du grès. Il est cependant un genre dans lequel elle excella : les poêles de chauffage en majolique, parfois monumentaux, ornés de bas-reliefs.

C'est aux ^{xv}e et ^{xvi}e siècles que cette fabrication se développa, notamment à Nuremberg, Anspach, Bayreuth, Kunersberg et Hoëchst lez-Mayence. Il y a lieu de citer Gennep, dans le ci-devant duché de Clèves, où l'on fabriqua au ^{xvii}e siècle des poteries à engobe — c'est-à-dire recouvertes elles-mêmes d'une pâte superficielle colorée — très artistiques et de grandes dimensions.

En ce qui concerne la Suisse, nous voyons deux établissements : l'un à Berne, au ^{xviii}e siècle, et l'autre à Thoune, où l'on produit encore actuellement de belles faïences.

Pour la Suède, c'est encore à la même époque, — au ^{xviii}e siècle — que deux fabriques sont en plein fonctionnement : à Rorstrand et à Marieberg.

Au Danemark, c'est à Kiel, toujours à la même époque, que l'on rencontre une faïencerie.

L'Angleterre ne devait évidemment pas rester insensible à la pratique de l'art céramique. Le district du Staffordshire fut et est

resté le centre le plus important de cette industrie dont les progrès marquants s'accrochèrent au début du XVIII^e siècle, notamment grâce à la découverte des procédés d'*impression* sur faïences et aussi à la supériorité de ses glaçures.

L'Angleterre honore tout spécialement Josiah Wedgwood (1730-1795), le principal fondateur de l'art céramique, et Thomas Minton (1765-1835), qui contribua, lui aussi, pour une large part dans son développement.

Nous en arrivons ainsi à la Belgique, où les progrès de l'art céramique ne furent pas les moins importants.

Nous ne ferons que citer ici les centres de fabrication connus, en indiquant l'époque de l'établissement des premiers ateliers, en dehors du pays de Liège auquel nous consacrerons un chapitre : Tournai 1245 ⁽¹⁾ ; Bruges 1548 ; Thourout et Gand XVI^e siècle ; Bruxelles 1654 ; Mons 1752 ; Louvain 1770 ; Exarde lez-Lokeren 1784 ; Courtrai XVIII^e siècle ; Nimy-Maisières lez-Mons 1816.

(1) Voir l'ouvrage de M. Eug. SOIL : *Potiers et Faïenciers tournaisiens*. Tournai, Vasseur-Delmée, 1886.





III

PORCELAINES

LA *porcelaine* se distingue des poteries et des faïences en ce qu'elle est *translucide*. Sa pâte est fine, blanche, au grain serré, homogène, plus dur que celui de la faïence. Son émail est riche, brillant et glacé. La cuisson exige une température d'environ 1600 degrés.

L'honneur de la découverte et de la fabrication primitive de la porcelaine revient aux Chinois qui pratiquèrent cette industrie bien des siècles avant nous.

Chose singulière, le mot porcelaine ne dérive pas de la langue des Célestes ; ceux-ci l'appellent *tse-ki* ou *tsee*, ou encore *tseeki*. Il dériverait, paraît-il, du latin *porca*, *porcella* dont la traduction française, au moyen âge, devint pourcelaine et porcelaine. Certains auteurs attribuent la source de " porcelaine „ à un mot portugais " *porcelana* „ qui signifie tasse, et s'appuient sur ce fait d'ailleurs connu que ce sont précisément des Portugais, grands navigateurs comme on sait, qui ramenèrent en Europe les premières porcelaines de Chine : tasses à thé, vases, assiettes, etc.

Quoi qu'il en soit des origines du mot, signalons qu'un inventaire de Jehanne d'Evreux, dressé en 1372, cite " deux pots de pierre de pourcelaine. „

Ce n'est en réalité qu'au ^{xvi}^e siècle que le mot porcelaine fut adopté en Europe avec des variantes : “ *porzellan* „ en allemand ; “ *porceleyne* „ en néerlandais ; “ *porcellana* „ en portugais. L'Angleterre l'appella “ *China ware* „ rappelant ainsi le pays d'origine de ce produit.

Il n'est pas inutile de dire que, de même que de nos jours encore, on confondait jadis les termes propres en appelant *porcelaines* toutes les espèces de céramiques !

Les origines de la porcelaine sont assez obscures à cause des difficultés de la langue chinoise. Elles remonteraient, selon certains savants, à 2700 ans avant notre ère, à 2255 ans selon d'autres.

Le centre principal de cette fabrication était établi, au ^{xviii}^e siècle, dans la ville de King-te-Tchin, dans la province de Kiang-Si. En 1717, cette localité comptait trois mille fours de potiers, en pleine activité, c'est-à-dire à peu près trente fois autant que Limoges (France), le plus grand centre porcelainier connu, n'en compte actuellement !

La Chine fabriquait — chose digne de remarque — des porcelaines appelées *Chine de commande* et consistant notamment en services de table ornés de blasons ou armoiries que des princes et des nobles d'Europe faisaient fabriquer expressément d'après des dessins envoyés là-bas.

Le secret de la fabrication des porcelaines passa en Europe — importé de Chine et du Japon — au ^{xvi}^e siècle et c'est en Italie qu'on en fabriqua les premières pièces : à Venise en 1470 et 1518, à Ferrare en 1560, à Florence et Doccia (1580), Capo-di-Monte, près de Naples (1736).

C'est principalement en France que la fabrication de la porcelaine prit un essor considérable. La première manufacture fut fondée à Paris, en 1664, par Claude Révérend. Nous rencontrons ensuite Rouen 1673 et St-Cloud lez-Paris 1695, Lille 1708 et 1713, Paris 1722 et Vincennes 1740, où l'on ne produisit que de la porcelaine tendre.

Il restait à trouver le secret de la porcelaine dure semblable à celle de la Chine : il restait à trouver le *kaolin*.

Ce n'est réellement qu'à partir de 1769, date à laquelle on découvrit des gisements de kaolin à St-Yriex, près de Limoges, que la fabrication prit un développement remarquable, lui permettant enfin de rivaliser avec celle de la Chine.

La manufacture de Vincennes, que nous venons de citer, fut transférée à SÈVRES, en 1756, par le roi Louis XV, qui était intervenu personnellement dans la gestion pour éviter une faillite certaine et qui ne cessa de l'entourer de sa sollicitude.

Nous ne pouvons en retracer ici l'histoire, mais qu'il nous soit permis de rappeler que la fabrique de Sèvres, qui, d'ailleurs, sous les régimes successifs de la France, fut constamment entourée des soins de tous les souverains et chefs d'Etat, est considérée comme une académie de céramique. De ses ateliers sont sortis une pléiade d'artistes céramistes qui propagèrent un peu partout les progrès qui s'y réalisèrent.

On ne peut parler de Sèvres sans citer l'illustre Alex. Brongniart, qui gouverna l'établissement de 1800 à 1848, et dont les patientes recherches et les travaux scientifiques contribuèrent à donner l'éclat dont cette manufacture jouit dans l'univers. Il fonda, en 1824, le musée céramique de Sèvres.

On ne peut également parler de la porcelaine française sans citer les centres de production de Vierzon et de Limoges. Ce dernier est, sans contredit, le plus important qui soit connu ; c'est là qu'on fabrique, depuis 1765, la plus belle porcelaine ; on y compte actuellement quarante établissements et vingt *ateliers de décors* (1) sur porcelaines.

En Allemagne, la fabrication de la porcelaine se développa d'une façon remarquable. C'est au XVIII^e siècle, qui peut d'ailleurs être considéré comme le siècle de la splendeur artistique de la céramique dans toute l'Europe, que les premiers établissements y furent fondés. Les rois et les princes allemands encouragèrent les efforts des

(1) C'est à dessein que nous soulignons *ateliers de décors*, car ce genre de travaux joue un rôle assez notoire dans différentes contrées. Il s'y pratique encore à Liège.

céramistes et c'est vraisemblablement à cette haute influence que sont dus les progrès de cet art intéressant.

Parmi les nombreux centres de production, l'on doit ranger, en première ligne, la manufacture royale de MEISSEN (Saxe) fondée en 1709, laquelle, sans interruption, a continué, jusqu'à nos jours, à produire ces belles et artistiques porcelaines que l'on connaît.

Hoëchst (1720-1794), dont les productions peuvent être comparées à celles de Meissen ; Frankenthal (1755), Nymphenburg, siège transféré de l'ancienne manufacture de Neudach sur l'Au (1747), Berlin, Furstemberg, Anspach, etc., etc.

Nous ne pouvons quitter l'Allemagne sans mentionner le véritable inventeur de la porcelaine dure : nous voulons parler du savant chimiste BOETTICHER ou BOETTGER (1682-1719) qui, en 1706, découvrait, au cours de ses études et alors qu'il était enfermé à ce dessein par le roi Frédéric-Auguste dans la forteresse d'Albrecht, découvrait le secret tant cherché déjà de la porcelaine dure. C'est de cette découverte que date la création de la manufacture de Meissen, dont il fut le directeur technique. Boettger, malheureusement mort très jeune — à l'âge de 37 ans — est une figure historique dont l'Allemagne s'honore à juste titre.

L'Autriche ne se révèle guère que par l'établissement, d'ailleurs très important, qui fut établi à VIENNE en 1718, par un Belge du nom de Claude J. Dupasquier ⁽¹⁾, aidé de deux céramistes de Meissen, et sous la protection de l'empereur Charles VI. Malgré des vicissitudes de tous genres, la manufacture, en 1799, comptait plus de cinq cents ouvriers et trente-cinq fours !

Les productions très artistiques de Vienne, bien qu'inspirées de Meissen et de Sèvres, avaient acquis une renommée que les belles pièces conservées établissent indiscutablement. La fabrique fut fermée en 1864, alors que depuis 1805 le côté artistique avait commencé à faire place à la fabrication de vaisselle d'usage ordinaire.

En ce qui concerne la Russie, signalons, en passant, la manufacture de porcelaine que fonda l'Impératrice Elisabeth, à

(1) Jacquemart et Leblant.

SAINT-PÉTERSBOURG, en 1756, avec l'aide de céramistes venus de Sèvres; ainsi que celle de MOSCOU, à la même date.

Pour la Suède, il n'y a à citer que la fabrique de Marieberg (1758).

Quant au Danemark, il se fonda à COPENHAGUE, en 1772, un établissement qui, avec l'aide de l'Etat, parvint à produire des porcelaines d'une grande finesse, d'une blancheur extrême, et dont les décorations font l'admiration des connaisseurs.

Des ouvriers échappés de Meissen se réfugièrent en Hollande et contribuèrent à y établir trois manufactures de porcelaine : à WESP, près d'Amstel, en 1757 ; à LA HAYE et à ARNHEIM, en 1778.

En Espagne, Charles III, venu de Naples où il avait fondé un atelier à Capo-di-Monte, installa une manufacture de porcelaine à BUEN-RETIRO, près de Madrid, en 1759. On en trouve, dans la suite, à LA MANCHA, à MONCLOA, à ALCORA et à SARGADELOS.

Deux établissements furent érigés en Suisse au XVIII^e siècle : l'un à ZURICH, par un ouvrier venu de Hoëchst ; l'autre à NYON, près de Lausanne, par un céramiste français.

Quant à l'Angleterre, elle se distingua, là encore, dans la recherche d'une fabrication d'élite, au double point de vue de la matière et de la décoration d'un genre bien spécial.

Parmi les principales manufactures de porcelaine, il y a lieu de remarquer celles de : CHELSEA et de STRATFORD-LE-BOW (1744-1784), sous la protection de Georges II ; de DERBY (1750), de WORCESTER (1751), qui reçut, en 1788, le titre de " Royale " ; de CAUGHLEY (1756), transférée à COALPORT en 1794 ; de PLYMOUTH, LONGPORT, BURSLEM, ETRURIA et STOKE, ces deux dernières fondées par les grands céramistes Wedwood et Minton, dont nous avons parlé.

Il nous reste à parler de la Belgique. Notre gloire céramique, si l'on peut ainsi s'exprimer, se résume dans les riches et notoires productions de Tournai, ce centre important de fabrication qui, comme nous l'avons dit, eut, dans les siècles passés, un succès retentissant.

Nous n'entreprendrons pas ici de résumer son histoire : un ouvrage précieux, dû à M. Eug. Soil, ⁽¹⁾ archéologue de mérite, en donne tous les détails.

Les premiers ouvrages de porcelaine furent fabriqués à Tournai par F.-J. Peterinck, en 1751. Cette manufacture cessa de produire en 1885.

Parmi les autres localités du pays où l'on fabriqua de la porcelaine, citons : Tervueren lez-Bruxelles, 1767 ; Etterbeek lez-Bruxelles, 1787 ; Bruxelles, 1801 ; Hal, 1839 ; Baudour lez-Mons, 1840.

(1) EUG. SOIL. *Recherches sur les anciennes porcelaines de Tournay*. — Tournay, Vasseur-Delmée, 1883.





IV

GRÈS

LE grès, du bas-latin *gresum* (pierre formée de petits grains de quartz agglomérés) est cette espèce de porcelaine grossière, de poterie très dure, — dure comme pierre, — opaque, sonore, à pâte dense et au grain fin et serré, fabriquée avec de la glaise et du sable, parfois avec de l'argile réfractaire.

On le recouvre généralement d'un vernis vitrifié à haute température, comme pour la porcelaine. C'est ce qui explique qu'on range le grès, bien que n'étant pas translucide, dans la catégorie des porcelaines. Il possède la propriété d'avoir une imperméabilité naturelle et de résister à l'action des liquides corrosifs.

Il existe différentes sortes de grès :

Les *grès communs*, servant aux usages scientifiques (expériences de laboratoire) ou industriels (poteries réfractaires) ou de ménage (vaisselle) ;

Les *grès cérames fins*, servant à la décoration et à l'ameublement.

Il y en a de différentes couleurs, des bleus, des bruns et des gris.

Un savant liégeois, M. H. Schuermans, a écrit sur les grès de nombreuses notices (1) très documentées, dans lesquelles nous avons puisé les principales données résumées à cette place.

On a fabriqué de tout temps des vases en grès ; mais c'est à partir du x^v^e siècle et surtout du xvi^e que ces vases peuvent être considérés comme se rattachant aux industries d'art, par les reliefs dont ils sont ornés.

On a qualifié de *grès flamands* de nombreuses poteries qui n'eurent que le mérite d'avoir été collectionnées dans la Flandre actuelle, mais nullement d'y avoir été fabriquées.

La qualification de *grès rhénans* n'est pas non plus absolument exacte, car c'est dans le bassin de la Meuse, à RAEREN, près d'Aix-la-Chapelle, commune de l'ancien Duché de Limbourg, que fonctionna jadis l'une des plus importantes fabriques de grès connues. C'est donc plutôt *grès mosans* qu'il conviendrait de les dénommer, Raeren ayant fait partie des provinces belges depuis 1288 jusqu'en 1814 ; son industrie, dont le plus grand développement date de la fin du xvi^e siècle, est donc pour nous, comme en conclut M. Schuermans, une industrie nationale.

C'est à Raeren qu'étaient fabriqués ces beaux vases de grès ornés de sujets artistiques, dont les devises sont souvent en pur flamand ; de Raeren également proviennent ces grès aux écussons de nos anciennes familles, ainsi qu'aux armes de nos villes et même à celles de plusieurs cités de l'Allemagne.

C'est, également, ce que M. le vicaire Schmitz, à la suite de ses travaux, de ses recherches et de ses fouilles, est parvenu à établir au sujet de l'histoire de la fabrication de Raeren.

La production de Raeren a dû être importante même encore à la fin du xviii^e siècle ; à ce sujet, Thomassin (2) nous apprend que, vers l'année 1800, " 20 fourneaux très considérables „ y étaient en

(1) II. SCHUERMAN. *Bull. de l'Institut Archéologique Liégeois*, t. XIV, 1878, p. 189 ; — t. XV, 1880, p. 483 ; — t. XVII, 1883, p. 49 ; — t. XVIII, 1884, p. 1 ; — t. XIX, 1885, p. 1. — *Bull. des Com. roy. d'art et d'arch.*, t. XVIII, 1879, p. 243 ; — t. XIX, 1880, p. 415. — *Cat. Exp. Bruxelles*, 1880, classe E, grès, p. 22. — *Cat. Exp. Liège*, 1881, 6^e section, grès, p. 13. — *Cat. Exp. Gand*, 1882, D. 118, p. 35.

(2) *Mémoire stat. du Départ^t de l'Ourte*. Archives de l'Etat à Liège, 1800-1811, p. 451.

activité et que " 130 ouvriers y étaient employés „. Il nous indique ensuite que " la vente annuelle ne dépasse pas 152,000 francs se répartissant comme suit :

Main d'œuvre.	fr.	62,000
Combustibles.	„	38,400
Matières premières	„	36,000
Frais généraux	„	3,200
Bénéfices	„	12,400
Total.	fr.	152,000. „

D'autres localités rhénanes, voisines de Raeren, eurent également, au xvii^e siècle, des fabriques importantes : telles celles de Siegburg et de Grenzhausen qui obtinrent le privilège de fabriquer chez nous, particulièrement à Dinant, à Bouvignes et à Verviers, des vases à l'imitation de ceux qui provenaient de ces deux localités qu'on trouve citées dans les diplômes sous les noms de *Sibricht* et de *Grinhausen*.

A Namur ⁽¹⁾ et dans le comté de ce nom fonctionnèrent, au xvii^e siècle, différents ateliers de poterie de grès à l'imitation des grès du pays de Nassau. Nous voyons aussi que des fabriques de grès étaient en activité dans le Hainaut, à Châtelet, Pont-de-Loup et Bouffioulx il y a plusieurs siècles.

Des documents découverts par M. Van de Castele dans les archives de l'Etat à Liège nous apprennent, en effet, que dès l'an 1260, les " potiers de pierre „ de Pont-de-Loup, etc., payaient une redevance au chapitre de Saint-Lambert pour extraction de la terre à fabriquer les grès. Aussi, a-t-on proposé d'appeler également *grès wallons* ces poteries fabriquées dans le Hainaut, précisément dans ces trois localités qui formaient une dépendance de Liège.

Nous ne referons pas ici l'histoire entière des grès de notre pays ; indépendamment de M. H. Schuermans, d'autres auteurs ont

(1) Le premier atelier fut établi à Namur par J.-B. Chabotteau, en 1639. Nous avons également vu que Henri Bonhomme, célèbre verrier liégeois, homme entreprenant et actif, avait érigé à Namur, en 1647, une fabrique de pots en grès.

contribué à l'établir et à la faire connaître : M. S. Bormans (1), M. D. Van de Castele (2), M. le vicaire Schmitz (3), de Raeren, M. Van Bastelaer (4) et M. Van Duyse (5) ont écrit sur la matière des études documentées et approfondies.

A Laroche, dans la province belge de Luxembourg, fonctionne encore présentement une manufacture de grès : elle est la propriété de M. Wilhelm Kalb. Cette fabrique fut fondée en 1836 par un sieur Hofman qui avait découvert, dès 1814, à Laroche même, des terres propres à la fabrication des grès. D'ailleurs, Thomassin (6) indiquait déjà, vers 1800, qu'on extrayait dans ces parages les cailloux et les matières nécessaires à la faïencerie de Liège. L'atelier de Laroche comptait, en 1841, vingt-cinq ouvriers (7).

A Spa, comme nous le verrons plus loin, de sérieux essais furent tentés il y a quelques années, mais le défaut de débit suffisant entraîna la fermeture définitive de la fabrique.

En France, les plus anciens grès ont été fabriqués dans le Beauvaisis, notamment à Savigny, près Beauvais, au xvi^e siècle ; en Normandie, à Mortain, au siècle suivant. A cette dernière époque, fut également ouverte une fabrique de grès à Montargis (Loiret), mais elle ne paraît pas avoir donné de bons résultats (8).

Le Japon fabriquait, dans l'antiquité déjà, des grès consistant en poteries à fond brun-rouge, avec, comme décors, des animaux et des personnages portant l'empreinte de l'originalité de ce pays.

Quant à notre cité liégeoise, si elle ne s'est pas occupée directement de la fabrication des *grès-cérames*, elle y a cependant pris une part contributive qui ne nous paraît pas devoir être passée tout-à-fait sous silence.

De Liège, provenaient certains dessins reproduits sur les grès de Raeren : Robert Thievin, "cartemaker", (imagier) et Quirin Pardicque,

(1) *Grès Namurois. Bull. Com. roy.* t. XIX, 1880.

(2) *Les Grès-Cérames de Namur. Bull. Com. roy.* 1885.

(3) *Bull. de l'Institut arch. liég.*, 1880, 1881, 1882.

(4) Publications de la *Société arch. de Charleroi*, 1881 ; *Bull. de l'Inst. arch. liégeois*, t. XVIII.

(5) *Ibid.* 1882.

(6) *Loc. cit.* p. 453.

(7) *Cat. Exp. Bruxelles*, 1847. (Bibl. Université, t. XIII, 145, 76).

(8) HAVARD. *La Céramique (Histoire)*. Paris, Ch. Delagrave.

“ marchand de pots et de verres „ , dont les noms figurent sur certains grès, habitaient la paroisse de Saint-Nicolas (Outre-Meuse), à Liège.

Il n'est pas toujours facile de discerner les ateliers où furent fabriqués les vases de grès mosans de Raeren, et il faut souvent combiner des notices d'ordres divers pour autoriser une déduction probante.

Ainsi le vase de grès, que nous reproduisons à la fin de l'ouvrage, est bien un fabricat de Raeren, comme l'indique sa forme ovoïde-cylindrique : or, les *Œuvres de Miséricorde*, sujet de la panse (voir le “ Roi des Vases „ au Musée de Kensington, à Londres), y sont accompagnées, autour du goulot, d'un cartel dont on retrouve l'original dans les modèles du graveur liégeois THÉODORE DE BRY (1) et où le modelleur Jan Albers, un imagier, s'est borné à substituer son nom à celui du créateur du type.

Plusieurs blasons de familles liégeoises, ainsi que les armoiries de la ville de Liège, de Saint-Trond, de Maeseyck, figurent sur les grès de Raeren, et quand la fabrication de cette localité, qui faisait alors partie du duché de Limbourg, vint à se ralentir, les demandes des amateurs de grès, notamment les tréfonciers de Saint-Lambert, à Liège, de qui dépendaient les potiers de grès de Bouffioulx, Châtelet et Pont-de-Loup, dont le chapitre était seigneur, trouvèrent dans les produits de ces localités des succédanés, sans doute de qualité inférieure, mais rappelant jusqu'à un certain point les grès-cérames de Raeren, en si grande faveur à la fin du xvi^e siècle.

(1) Théodore de Bry, célèbre graveur, né à Liège en 1528, décédé à Francfort-sur-Mein en 1598, fils aîné de Thiry de Bry, orfèvre-ciseleur liégeois du xvi^e siècle.





DEUXIÈME PARTIE

LA CÉRAMIQUE AU PAYS DE LIÈGE

V

A LIÈGE

CE qui nous a engagé à publier cette monographie c'est le silence des auteurs étrangers sur les céramiques liégeoises.

L'ancienne manufacture, qui fut établie dans notre cité vers le milieu du XVIII^e siècle, précisément à l'époque de la pleine maturité sinon du déclin des nombreuses fabriques françaises de Rouen, de Strasbourg, de Marseille, etc., l'ancienne manufacture liégeoise, disons-nous, a fonctionné pendant un demi-siècle, ce qui n'est pas, il faut en convenir, une période d'essai, mais bien assurément de production effective.

A quoi attribuer le silence ou mieux l'indifférence que d'anciens ont professée, dans des publications jouissant de quelque autorité, en ce qui concerne l'histoire de nos anciennes faïences ?

Nous croyons que c'est, seule, l'absence pour ainsi dire complète de marques — car elles se rencontrent peu souvent — qui a empêché de distinguer nos anciens produits parmi tant d'autres similaires avec lesquels ils étaient confondus selon que tel genre de décoration avait été traité par telle fabrique en renom étrangère ou du pays.

Nos ancêtres liégeois ont fabriqué surtout pour le commerce de partout plutôt que dans l'idée préconçue de meubler les musées et les collections de souvenirs locaux dont la paternité serait en tous points indiscutable.

Ils ont eu tort, évidemment, de ne point marquer — si sommairement que ce soit — si pas toutes les pièces, au moins certains exemplaires de chacune des espèces de produits qu'ils fabriquaient.

Mais, heureusement pour la vérité de l'histoire, des documents conservés dans les archives ont pu jeter de la lumière sur des faits incontestables qui concernent nos anciens faïenciers.

Plus heureusement encore, la possession de nombreuses pièces liégeoises par des descendants de *vieilles familles locales, d'où elles ne sont jamais sorties et qui les tenaient de la manufacture même*, cette possession, disons-nous, transmise de père en fils, a-t-elle pu confirmer, d'une façon évidente, la véritable attribution des faïences en question.

Nous verrons plus loin les nombreuses preuves à l'appui de notre manière de voir, ainsi que les attestations de personnalités compétentes autant que désintéressées, qui corroborent absolument nos dires.

Liège, de tous temps, a montré jusqu'à quel point son esprit entreprenant, industriel et artistique, grâce aux faveurs des pouvoirs publics, avait contribué à sa prospérité sans cesse croissante. On a vu, en ce qui concerne notamment la verrerie, l'armurerie, le mobilier, l'orfèvrerie, — et plus tard la métallurgie, la mécanique, etc., etc., — que notre cité a conquis et maintenu à travers les temps une juste renommée.

Ce qui tend à prouver le continuel essor dans le développement de la vie industrielle au pays de Liège, c'est le grand nombre

d'octrois accordés pour la création d'industries nouvelles dans la principauté dans le courant du XVIII^e siècle : il n'y en a pas moins de 63 dont 51 sont postérieurs à l'année 1738 (1).

Pour rappeler les indications présentées antérieurement, deux articles ont paru, il y a une vingtaine d'années, dans le *Bulletin de l'Institut archéologique liégeois* (2); ils intéressaient l'histoire de l'ancienne faïence liégeoise et visaient la manufacture de Coronmeuse.

Il nous a paru qu'il serait utile pour nos concitoyens de trouver réunie, dans un même travail, l'histoire aussi complète que possible de cette industrie artistique. Nous avons dans ce but effectué de nouvelles recherches et nous sommes attaché à établir — chose inédite encore — les caractères multiples des anciennes faïences liégeoises : les pâtes, les formes et les décors.

Nous avons pu heureusement arriver à établir que différents décors, jusqu'ici attribués à des manufactures étrangères, ont bien été exécutés à Liège. Le but que nous cherchons à atteindre est précisément de voir notre cité figurer avec honneur dans les annales de l'histoire de l'art céramique et de voir ses produits — trop longtemps méconnus ou attribués par erreur à des manufactures étrangères, — classés comme liégeois dans les musées et les collections.

La fabrication céramique, au pays de Liège, est plus ancienne qu'on ne le suppose généralement.

C'est à l'époque de la Renaissance italienne, au XV^e siècle, que cette intéressante industrie se développa dans nos contrées, quoique l'on en trouve la pratique révélée deux siècles auparavant.

Il y a une trentaine d'années, lorsqu'on pratiqua une tranchée dans l'antique rue de la Wache, près de l'église Saint-Denis, pour travaux d'égouts, différents tessons de poterie ancienne furent

(1) A. HANSAY, *Contributions à l'histoire du système mercantile dans la principauté de Liège*. — Bull. Inst. Arch. liég., t. XXIX, Liège, 1900.

(2) T. XVII, 1883, p. 215-287, notice par M. D. VAN DE CASTEELE; — p. 365-371, id. M. le baron J. DE CHESTRET DE HANEFFE.

mis au jour. Or, nous trouvons à la date de 1308, la trace d'un "*potlier de terre* „ du nom de Gilon Skilhet, à qui la collégiale Saint-Denis avait loué une petite place au bord du biez baignant les maisons de la rue susdite.

Des actes du *xiv^e* siècle nous indiquent, au surplus, que le chapitre de l'église en question avait autorisé l'érection, sur les rives du biez dont il s'agit, de modestes ateliers de quelques pieds carrés et sans étage. Cette restriction avait pour but d'empêcher que des constructions importantes ne vinssent cacher la vue des immeubles du côté gauche, témoin encore aujourd'hui le terrain du jardin grillé d'un café-restaurant de la rue de la Régence. Les débris de poterie découverts dans la rue de la Wache peuvent donc bien être des vestiges de l'ancien atelier de Gilon Skilhet (1).

Dans les substructions d'un immeuble de l'étroite rue des Bénédictines, à Liège, on a trouvé, en juin 1896, de nombreux débris de poteries et de grès ordinaires qui paraissent remonter aux *xv^e* et *xvi^e* siècles, entre autres débris ceux d'écuelles à trois pieds (2), déformées, impropres à l'usage — toutes pièces manquées à la cuisson — paraissant indiquer l'existence, en cet endroit, d'un four de potier (3).

Ajoutons que les déblais effectués lors de la construction de l'école normale des Humanités (aujourd'hui l'Institut électrotechnique Montéfiore), dans les terrains compris entre la rue Saint-Gilles et le couvent des Bénédictines, ont mis au jour, près de la dite ruelle, un grand nombre de vases et d'écuelles, objets de ménage, de formes anciennes.

La fabrication céramique devait avoir pris, à Liège, une certaine importance, si l'on considère qu'au commencement du *xvi^e* siècle déjà, les potiers de terre étaient constitués en

(1) TH. GOBERT. *Les Rues de Liège*, V^e rue de la Wache. (Cartulaire de l'église Saint-Lambert, t. III, p. 78.)

(2) Musée du Vieux-Liège.

(3) *Journal Vieux-Liège*, 1896, col. 305.

corporation : leur association professionnelle relevait du *métier des chandelons et floqueniers* (1).

De plus, un maître potier de terre, Grégoire de Sart, fut admis dans le susdit métier, au serment de "reward", ou vérificateur, par les Echevins, le 27 juillet 1545 (2).

Les musées et les collections particulières du pays contiennent malheureusement peu de spécimens de la fabrication liégeoise de cette époque, si ce n'est des briques et briquettes d'être très variées et dont l'origine paraît être liégeoise. Ces briquettes portent, en relief, soit les armes de différents princes-évêques, soit le Perron Liégeois accosté des lettres L G, parfois avec une date, soit des sujets ou des types locaux (3). Parmi les dates que nous avons relevées sur les briquettes en question figurent celles de 1560, 1566, 1567, 1663, 1664, 1668, 1691, 1695, 1786.

Ces briquettes sont faites, en général, d'une terre cuite rougeâtre, vernissée en gris, en jaune-citrin ou en brun. Nous disons à dessein *rougeâtre* parce que c'est bien sous cette teinte que les faïences liégeoises du XVIII^e siècle nous apparaîtront plus tard. Telle est aussi, comme nous le verrons, la nuance de certaines terres plastiques extraites du sol du pays de Liège et employées par notre ancienne manufacture.

Les travaux de l'ancien port de Chéravoie, en amont du Pont-des-Arches, sur la rive gauche de la Meuse, ont mis au jour, en 1898, différents débris de poteries, écuelles et plats (4), faits d'une terre cuite gris-rosé, vernissée en jaune ou en saumon, ornés d'arabesques élégantes.

Malheureusement on n'a pu, jusqu'à présent, découvrir aucun document qui permît de retracer l'histoire des potiers liégeois de ces diverses époques.

(1) EDOUARD PONCELET. *Les Bons Métiers de Liège*. Bull. de l'Inst. arch. liég., XXVIII, 221.

(2) Ibid., p. 212. *Les Echevins de Liège*. Amendes, années 1542-1550.

(3) Voir les collections du Musée archéologique liégeois et du Musée du Vieux-Liège. Voir aussi *Catalogue de l'Exposition nationale*, Bruxelles, 1880, E., p. 38, n^{os} 272, etc.

(4) Musée du Vieux-Liège, n^{os} 502 et 474.

De semblables spécimens ont été trouvés dans le fond d'une cave du XVI^e siècle, à Ans lez-Liège, au château dit "des Dodos"; aussi dans une citerne de l'ancienne Académie des Beaux-Arts, rue Féronstrée.

La plus ancienne mention que nous ayons rencontrée dans les archives que nous avons consultées se trouve dans la capitulation de la paroisse de St-Vincent-Fétinne, à Liège, de 1740 (1). Nous y lisons :

1° p. 257 v°.

...Item, sont logez chez la susdite veuve Nicolle (v. d'Anthoine Frère, au Rivage-en-Pot), depuis environ dix semaines, Denis-Joseph Ergo, âgé de 28 ans, *natif de Tournay* ; item, Pierre Lagay, âgé de 40 ans, *natif de Gand* ; item, Anthoine Paris, âgé de 28 ans, *natif d'Air (?)* ; item, Baptiste d'Aille, âgé de 36 ans, *natif de Lille*, et TOUS QUATRE OUVRIERS EN PORCELAINE chez M. l'avocat de Borlez.

2° Ibid., p. 259 v°.

... Henri Raskin, âgé de 77 ans, *ouvrier de poterie* ;

... Jaspar Grégoire, 40 ans, *ouvrier de poterie* ;

3° Ibid, p. 260.

... Gilles Deprez, 60 ans, *ouvrier de poterie.* „

Les citations qui précèdent sont certes de nature à laisser croire qu'une entreprise de fabrication céramique avait vu le jour à Liège dès 1740, ou tout au moins que des essais avaient dû être tentés par un avocat, le sieur de Borlez.

Où cet établissement était-il situé et de quelle nature furent ses produits ? C'est ce qu'il ne nous a pas encore été possible d'établir. Tout ce que nous avons pu savoir, c'est que l'avocat en question — Ferdinand-Guillaume — est né à Liège le 10 mai 1692, baptisé en l'église Saint-Jean-Baptiste, fils de François-Guillaume de Borlez et de Odile de Macquerelle, et qu'il y est décédé " en la paroisse Sainte-Véronne, le 5 février 1755 „ (2).

Les essais tentés paraissent n'avoir pas eu de suite, si l'on considère d'abord l'absence complète, dans la table des octrois concédés, d'une mention quelconque relative à l'autorisation d'établir une manufacture de cette espèce.

(1) Archives de l'Etat, à Liège.

(2) Extrait des registres de l'Etat-civil.

Mais il reste acquis que la présence à Liège de “ quatre ouvriers en porcelaine „, venus précisément de différentes villes où la céramique était pratiquée avec honneur, prouve suffisamment qu'ils avaient dû y être appelés en vue de l'établissement, en notre ville, d'une manufacture. Qui sait si l'on ne fabriqua point, dans notre cité, des *porcelaines* ? Nous verrons plus loin que certains octrois concédés contiennent des projets pour la fabrication de la porcelaine en même temps que de la faïence et des poteries.

Le 27 juin 1752, le baron de Bulow, chambellan de la Clef d'Or du prince-évêque Jean-Théodore de Bavière, obtenait, pour trente années, un octroi (1) à l'effet d'établir une *manufacture de faïences et d'éluves*, soit à Liège, soit dans un autre endroit de la principauté. De plus, il obtenait un octroi pareillement exclusif et pour le même terme “ en vue d'établir une *fabrique de poteries*, „ mais à Liège seulement, et voire qu'elle ne portera aucun préjudice „ aux autres poteries qui se trouvent établies dans différents endroits „ de la principauté et qu'elle ne pourra être d'aucun obstacle au „ débit qui s'en fait dans la cité de Liège. „

L'entreprise réussit-elle ou fut-elle de courte durée ? Nous ne le savons.

Ce qu'il y a lieu de faire remarquer, d'après le texte même de l'octroi précité, c'est, d'abord, la constatation, dans un document officiel, de l'existence, au milieu du XVIII^e siècle, de *plusieurs* manufactures de céramique dans la principauté ; ensuite la fabrication d'*éluves* ou poêles tout en faïence, sans doute à l'exemple de ceux que l'Allemagne, notamment à Nuremberg, produisait avec tant de succès.

Jusqu'à ce jour personne n'est arrivé, faute de documents, à pouvoir reconstituer l'histoire de la manufacture primitive de de Bulow.

Nous avons eu la bonne fortune, grâce à l'obligeance de notre vénéré collègue, M. le docteur Alexandre, de découvrir un document absolument inédit.

(1) A. HANSAY, *loc. cit.*, p. 28. (Conseil privé, Dépêches, N° 39, fol. 210 V°).

Le voici *in extenso* :

FAYENCE A LIÈGE

“ Comme la Manufacture de Fayance, établie par octroi de S. S. E. en faveur de Mr le Baron DE BULOW, sur la Fontaine, à Liege, est parvenue à sa perfection, on avertit le public qu'icelle est très-propre pour le feu, & qu'on pourra y trouver tout ce que l'on voudra. Partant ceux qui en auront besoin pourront s'adresser au Sr MERCIER demeurant en Pescheurue Outre-Meuse, ou au Sr PELLEVE, Directeur de ladite Manufacture, où on trouvera & fait Plats, Assiettes, Cuvelettes, Fontaines, Jattes, Pots à l'eau, Ecuelles, Théres, Caffetieres, & Tasses, & generalement tout ce qui se fait en matiere de Fayance. Le tout à juste prix. „

NUM. CXXXVIII

GAZETTE

DE

LIÈGE,

AVEC PRIVILÈGE

DU MARDI 16 NOVEMBRE 1757.

Comme on le peut constater, cette seule “ annonce „ d'un journal liégeois contient une foule de renseignements : La manufacture de Bulow fonctionna plusieurs années — cinq pour le moins; elle était établie au lieu dit “ sur la Fontaine „ c'est-à-dire dans l'artère qu'on désigne encore actuellement de ce nom; elle était gérée par un directeur nommé Pellevé; elle avait un dépôt ou magasin-succursale dans le quartier Outre-Meuse, en Pescheurue, ancienne appellation du *quai des Pêcheurs* actuel ⁽¹⁾.

De plus, ce document établit clairement que la dite manufacture fabriquait non seulement des “ assiettes, plats, tasses „, etc., mais également des “ FONTAINES, cafetières, théières, pots à l'eau „, etc.

(1) TH. GOBERT. *Les Rues de Liège*, III, 104.

Si les différentes archives ne nous ont révélé rien de précis sur la durée et les productions de l'entreprise de Bulow, elles ont, heureusement, permis de reconstituer l'histoire de la manufacture de faïences qui fut établie à Liège, à Coronmeuse, " sur le quai Saint-Léonard „, et dont les ateliers furent transférés en partie, dans la suite, " à la Boverie „. Cette manufacture fut fondée par les sieurs Gauron et Lefebvre.

C'est sous la date du 29 juillet 1765 qu'un octroi ⁽¹⁾ exclusif pour trente années fut concédé à Nicolas François GAURON (et non Gavron) à l'effet de pouvoir établir à Liège " une manufacture de *porcelaine* (?), faïence et autres ouvrages de ce genre „. Il est, en outre, stipulé que l'octroi n'est accordé qu'à la condition " qu'il ne sera employé *que des matières provenant de la principauté* „.

Gauron s'était associé, dans la suite, un sieur Lefebvre, François. Qu'étaient, au point de vue des connaissances techniques, ces hommes à qui le prince Charles d'Oultremont, ainsi que plusieurs de ses hauts dignitaires, avaient accordé une telle faveur? Nous avons retrouvé le nom d'un sculpteur-céramiste, d'origine française, travaillant en 1758, à la Manufacture de porcelaine de Tournay ⁽²⁾: il s'appelait Nicolas Gauron, né à Paris, marié à Tournay, le 12 novembre 1758, à Caroline Guéry ⁽³⁾. Ce Gauron devint chef d'atelier des modeleurs et acheveurs; il quitta la manufacture en 1764, dans le but de fonder, à Bruxelles, une fabrique de faïences.

Il présenta au gouvernement une requête à cette fin, mais fut debouté de sa demande. A Tournay, Gauron avait modelé le groupe important qu'un artiste tournaisien, du nom de Lefebvre, associé de Peterinck ⁽⁴⁾ en 1762, avait composé pour le prince-évêque de Liège, ainsi qu'il s'en vante dans la requête dont nous venons de parler.

(1) A. HANSAY, *loc. cit.*, p. 30. Conseil privé. Dépêches, n° 40, fol. 270. V°.

(2) Il est utile de rappeler que cette manufacture produisait, à cette époque, simultanément de la faïence et de la porcelaine.

(3) EUG. SOIL, *Recherches sur les anciennes porcelaines de Tournay*. — Tournay, Vasseur-Delmée, 1883, p. 105-106.

(4) Le célèbre manufacturier tournaisien.

N'ayant pu réussir à Bruxelles, où, précisément à cette époque, florissait l'industrie céramique, concentrée dans les manufactures de Mombaers et d'Artoisenet, Gauron se rendit à Liège, où nous le voyons cité l'année suivante, en 1765, comme nous l'avons dit. Le Gauron, de Tournai, cherchant à s'établir à Bruxelles, est tellement bien celui de Liège, qu'une lettre ⁽¹⁾ du chevalier Jean-Louis de Chestret, en mission à la Cour de Bruxelles, adressée le 22 février 1767 à son fils Jean-Nicolas de Chestret, conseiller privé honoraire et secrétaire du Conseil privé en survivance, recommande chaudement le dit Gauron pour lui faciliter l'obtention d'un octroi relatif à l'établissement de la manufacture qu'il projette d'ériger en la cité liégeoise, à Coronmeuse. La réponse à son père, de J.-N. de Chestret, datée de Liège, le 27 février suivant, explique que " tout dépend du succès des essais que Gauron a promis, et que ces essais dépendent des moyens qu'on lui fournira et qu'il n'a pas malheureusement chez lui-même... „

Sans doute, à la suite de l'octroi de 1765, Gauron ne sera pas parvenu à réunir des capitaux suffisants pour la mise en œuvre de son entreprise, car c'est seulement en 1767, à la faveur d'un nouvel octroi, que nous le voyons enfin ériger, avec l'aide de Lefebvre, la manufacture que l'on connaît. Quant à ce Lefebvre, ou Lefebure ⁽²⁾, nous avons rencontré plusieurs personnages de ce nom dans ceux que l'histoire mentionne à propos de l'art céramique.

A Tournai : François Lefebvre, peintre céramiste et sculpteur, 1761 ; Marc Lefebvre, associé de Peterinck, 1762 ; François Lefebvre, potier-faïencier, 1775.

A Rouen : deux Lefebure, 1730 et 1806.

A Lille, Hubert-François Lefebvre, en 1786.

(1) Cette lettre, ainsi que la suivante, font partie des archives particulières de M. le Baron J. de Chestret de Hanefte, qui a bien voulu, fort obligeamment, nous en donner copie.

(2) Les auteurs cités, nos aînés, ont écrit *Lefebure* ; c'est pourquoi nous mentionnons ici cette forme orthographique. On verra plus loin que le vrai nom de ce personnage est bien LEFEBVRE et non Lefebure.

La forme similaire des lettres *v* et *u* ⁽¹⁾ et la façon d'écrire de cette époque, permettent de supposer qu'il y a identité de nom pour les Lefebvre et les Lefebure, et que ces derniers ont été en réalité de la même famille, surtout si l'on considère qu'il s'agit précisément de personnages ou praticiens s'occupant de céramique.

En étudiant les archives, nous avons trouvé, dans celles qui concernent le Conseil privé, cautions des receveurs, 1768-1777, (K. 395), à la date du 29 septembre 1767, un acte du notaire Judon où *Lefebvre* est écrit bel et bien avec un *v* ; c'est à tel point exact que, dans le même acte, le même nom est écrit sans *b*, c'est-à-dire *Lefevre*. Or, s'il pouvait être un instant question d'un *u* ce serait *Lefeure*... ; donc, étant donné qu'en ce temps-là on écrivait indifféremment *febvre* ou *fevre*, avec ou sans *b*, il s'ensuit forcément que la lettre qui suivait la syllabe *fe* devait être *v* et non *u*. Le vrai nom du faïencier qui nous occupe est donc bien Lefebvre et non Lefebure, comme on l'a dit erronément.

François Lefebvre, d'après des documents conservés à la Bibliothèque Capitaine, à l'Université de Liège ⁽²⁾, avait été huissier au tribunal d'Hautvilliers, près Epernay, en Champagne, où il possédait des biens. Il avait ensuite obtenu des fermiers généraux la recette d'un grenier à sel, mais, accusé d'avoir falsifié sa marchandise et vendu à fausse mesure, il avait dû s'enfuir à la suite d'une condamnation à la corde, par contumace, en 1755. Ces tribulations ne peuvent cependant, à notre sens, exclure l'hypothèse suivant laquelle Lefebvre descendait d'une famille de céramistes, qu'il possédait quelque connaissance dans cette industrie et que c'est précisément à une entreprise de ce genre qu'il vint s'intéresser à Liège en y apportant ses capitaux.

(1) MM. Havard, Jacquemart et Soil, auteurs compétents en fait d'histoire céramique, parlant d'un célèbre faïencier qui possédait à Lille, vers le milieu du XVIII^e siècle, une importante manufacture, écrivent son nom de façon différente : les uns disent Febvrier, tandis que le troisième l'appelle Féburier. Ce faïencier — Febvrier ou Feburier — était natif de Tournay, où il avait d'ailleurs fait ses débuts dans le métier ; son nom figure dans maints documents officiels de sa ville natale.

(2) Baron DE CHESTRET DE HANEFPE, *loc. cit.*, *Bull. Inst. arch. liég.*, XVII, 1883.

Dès son arrivée, on le voit acquérir facilement le droit de bourgeoisie, puis entreprendre un commerce de vins auquel il joignit celui de tabacs en gros. A cette fin il acheta, le 17 août 1765, à " Dlle Marie Schrauw, veuve du sieur Georges Dalkenne, une „ maison située derrière le Palais, près des Mineurs „, alors que le 20 mars de la même année, il avait acquis " de Louis Deprez, „ marchand, une maison et appendices située à Coronmeuse (1). „

C'est dans ce dernier immeuble et avec l'association de Gauron, que Lefebvre installa, en 1767, un atelier de céramique et qu'il y fit ériger un four.

Dès les premiers mois de cette année, — période d'essais et de tâtonnements, — les deux associés firent appel aux Etats du pays de Liège pour obtenir leur aide pécuniaire dans les frais d'établissement de la manufacture naissante, ou, plutôt, pour leur permettre de compléter leur outillage et d'en développer le fonctionnement.

A l'appui de la requête, Lefebvre, le plus fortuné des deux — Gauron ne possédant rien — offrait en caution son immeuble de Derrière le Palais et celui de Coronmeuse.

Ils sollicitèrent du Conseil de la Cité l'exemption des droits sur les matières premières dont ils avaient besoin; ils obtinrent finalement l'une et l'autre, le 19 août (2) et le 18 septembre (3) 1767. Le 29 septembre suivant, par devant le notaire Judon, fut constituée la caution de Lefebvre touchant les 12,000 florins avancés par les Etats, et ce, sans intérêts.

Sur ces entrefaites, — et conséquemment aux réserves formulées par S. A. C. dans l'octroi précité — des expériences eurent lieu devant les délégués du Prince, le comte de Méan de Beurieu et le baron de Stockhem.

S'il faut en croire certains documents, ces expériences auraient été favorablement concluantes tandis que d'autres, au contraire,

(1) *Archives de l'Etat, à Liège. Conseil privé, cautions des receveurs (1768-1777), fol. 1 à 8 (Notaire Judon).*

(2) RECÈS. *Archives de l'Etat, à Liège.*

(3) Liasse de manuscrits, *ibid.*

prétendraient que nos deux faïenciers avaient usé d'une supercherie pour laisser croire que certaines pièces, retirées en effet d'un four encore chaud, ne provenaient pas réellement de leur fabrication ?

Le fait en lui-même ne nous paraissant pas devoir jouer un rôle important pour l'avenir de la fabrique à peine installée, nous ne nous y arrêterons pas davantage.

Notons que le rapport présenté par les délégués officiels constate des résultats appréciables et dignes d'encouragement : il conclut à la confirmation de la subvention sollicitée.

On ne connaît rien de précis sur le fonctionnement de la manufacture en ces premières années. On ne relève aucune pièce marquante, aucune marque indicatrice, si ce n'est un méchant perron figurant sur quelques rares assiettes ne paraissant d'ailleurs pas avoir été fabriquées à Liège ; du moins, cela n'est pas prouvé.

Lefebvre — le principal propriétaire de la manufacture, — travaillait bien plutôt dans un but mercantile que par amour de l'art ; il obéissait bien plutôt à un esprit de lucre qu'à l'impulsion d'une âme artistique d'un Palissy ou d'un Wedgwood tenaces....

Et si les Etats, bien qu'incomplètement convaincus peut-être de la valeur des premiers essais, avaient quand même confirmé l'octroi de la subvention, c'est qu'ils espéraient, non pas encourager Lefebvre et Gauron personnellement, mais bien travailler à établir dans la cité une industrie nouvelle capable, en fin de compte, de créer des ressources à l'activité des habitants, et d'arriver à former malgré tout une pléiade d'élèves et d'artisans dont l'avenir récompenserait éventuellement les efforts. Il est évident qu'on n'instaure pas une industrie sans risques, sans déboires, sans déceptions et parfois sans interruption. L'histoire de l'art céramique nous révèle à ce sujet plus d'un exemple de ces mécomptes et des difficultés de toute nature que maintes manufactures eurent à subir avant de réussir.

Ce fut le cas pour celle de Liège. Ah ! si l'on avait eu affaire, pour la céramique, à des Bonhomme et des Nizet — ces maîtres

verriers dont les Liégeois (1) peuvent être fiers — les débuts eussent été certes moins laborieux.

L'année suivante, — à la date du 22 février 1768 — la manufacture avait déjà coûté plus de 11,000 florins (2).

A cette même date, nous voyons Lefebvre adresser une supplique tendante à obtenir un nouveau subside de 8,000 florins et prétextant, à cette fin, des travaux et aménagements importants qu'il a dû effectuer.

Le rapport du syndic Lambinon et des Conseillers Magis et Gérardi fut favorable à sa demande, bien que plusieurs députés ne cachassent point leur peu de confiance dans les aptitudes des manufacturiers. Lefebvre, d'ailleurs, dans sa vie privée, n'était pas précisément un modèle d'époux. Il paraîtrait qu'il dissipait son patrimoine et envoyait son vin chez des femmes perdues où il passait des journées entières (3). De son côté, son associé, Gauron, ne valait guère davantage : il aimait volontiers à boire et son ignorance se doublait d'un manque de goût au travail.

Lefebvre fait de nouveau un appel aux Etats pour lui venir en aide, et dans sa supplique, en date du 25 avril 1769 (4), il établit que depuis deux ans qu'il travaille, on ne pourrait guère exiger d'une nouvelle manufacture des résultats meilleurs que ceux qu'il a obtenus ; qu'au surplus, " dix manufacturiers compétents lui assurent un succès final „. Il conclut en demandant un nouveau subside de 1,000 écus (4,000 florins) pour lequel il se déclare prêt à donner caution.

Naturellement, cette demande ne laissa pas que de provoquer des discussions au sein du Conseil sur l'opportunité et la nécessité du subside sollicité. Examen de la question, discussions, enquêtes, tout cela dura de longs mois pendant lesquels Lefebvre revint à la charge pour alléguer d'une façon pressante et larmoyante, son besoin d'argent.

Le 1^{er} septembre suivant, nouvelle requête suppliant le Conseil de ne pas tarder à lui voter les 4,000 florins demandés afin, dit-il, que

(1) Voir notre ouvrage sur *l'Ancienne Verrerie au pays de Liège*. Liège, Aug. Bénard, 1900.

(2) D, VAN DE CASTEELE, *loc. cit.*

(3) Baron DE CHESTRET DE HANEFPE, *loc. cit.*

(4) Liasse de documents manuscrits. Archives de l'Etat à Liège.

cette subvention donne confiance aux personnes qui veulent prendre des actions de la Société qu'il projette de créer.

On le voit, le peu d'empressement du Conseil à lui accorder le nouveau subside avait forcé Lefebvre à chercher tous moyens propres à prolonger l'existence de sa manufacture et à éviter la faillite : il ruminait le projet de mettre son entreprise en société anonyme. Nous disons " ruminait „, parce que, à ce moment, il n'était pas encore question publiquement de la transformation dont il vient d'être question. Par l'analyse de documents subséquents, nous verrons que ce n'est que dix années plus tard, dans le but de sauver la manufacture, qu'elle fut mise en société par actions. Quoiqu'il en soit, nous croyons que c'est surtout pour arriver à faire voter les 4,000 florins sollicités que Lefebvre prononce, pour la première fois du reste, le mot de société.

Le 13 septembre, nouvelle lettre confirmant la supplique et faisant valoir, comme nouvel argument, que des milliers de pièces sont prêtes à être terminées et que ce serait malheur de ne pouvoir les achever faute d'argent.

Le 26 du même mois, il renouvelle ses instances et propose au Conseil de déléguer un de ses membres en qualité d'administrateur de la caisse ! Ce fut le conseiller Plomptoux qui fut désigné à cet effet.

Sans doute, les Etats se laissèrent-ils influencer par tant de considérations, et décidèrent-ils enfin d'accorder les 4,000 florins. Nous voyons, le 3 octobre suivant, Lefebvre écrire une touchante lettre par laquelle il remercie le Conseil pour l'allocation en question.

Quelques mois se passèrent ainsi en un travail plus ou moins sérieux, mais sans succès réel, Gauron, le soi-disant chef de fabrication, se montrant de plus en plus incapable.

C'est à tel point que le 22 février de l'année suivante, — donc en 1770 — Lefebvre adresse une requête où il explique qu'il avait mis sa confiance en Gauron, le croyant capable, alors qu'il ne parvient pas à réussir les cuïtes (cuissons) qu'il entreprend. Il constate en même temps qu'il a reçu des Etats, à ce jour, une somme de 16,000 florins ; que lui, de son côté, avait mis dans

l'entreprise plus de 3,000 livres, et que Gauron, par son incapacité notoire, était la cause de tout le mal.

Il propose finalement, afin de convaincre le délégué du Conseil, de faire faire par Gauron deux dernières cuissons afin de juger définitivement s'il y a lieu de le destituer ou non.

C'est à la suite de cette proposition et sans attendre les résultats que Gauron prit les devants et s'enfuit en emportant une quantité importante de moules, outils, couleurs, etc. (1).

Seul, Lefebvre crut pouvoir faire mieux marcher les affaires. Il prétendait, en réponse à des critiques formulées contre ses premières productions " qu'il n'était possible de fabriquer de la „ faïence sans défauts qu'avec des terres vieilles au moins de cinq „ ans, et que les manufactures concurrentes de Tournay, de „ Bruxelles, de Lille, etc., pas plus que la sienne, n'ont pu montrer „ au bout de deux ans de fabrication, des faïences aussi bien „ réussies que celles de Liège (2) „.

Nous croyons que là, Lefebvre avait partiellement raison et qu'il lui était possible d'arriver à obtenir des résultats beaucoup plus appréciables.

La situation devint pour Lefebvre de plus en plus difficile et précaire. Ruiné pour ainsi dire et non en état de faire marcher la fabrique, il chercha, en 1770, à s'adjoindre un homme d'expérience, au courant du métier, dont il pût faire son successeur.

*
* * *

JOSEPH BOUSSEMARY

Lefebvre, Français d'origine, comme nous l'avons dit, s'adressa à cette fin à Lille, siège d'une manufacture de faïence très en vogue à ce moment, que dirigeait le sieur François Boussemart.

Nous croyons devoir donner ici quelques renseignements sur le nouveau personnage appelé à relever enfin la fabrique liégeoise.

(1) Baron DE CHESTRET DE HANEFPE, *loc. cit.*

(2) D. VAN DE CASTEELE, *loc. cit.*

François Boussebart — le père — était issu d'une famille de faïenciers lillois. Il avait été attaché à la grande manufacture de Feburier (1), à Lille, dont il était le gendre; il succéda à son beau-père, et à sa mort, survenue en 1773, ce furent ses fils aînés et ses deux filles qui, en l'absence de leur frère cadet, Joseph, conduisirent les affaires, ce dernier étant appelé à Liège par Lefebvre en 1770.

Le nom de Boussebart a été écrit de diverses façons : Havard l'appelle *Boussenaer*, et l'octroi de Liège, accordé plus tard — le 21 septembre 1772 — au nouveau directeur de la faïencerie liégeoise, le nomme N. de Boussebart (2).

Il est évident qu'il y a là des erreurs de plume ou de transcription, car il s'agit bien, dans les deux cas, de Joseph Boussebart, remplaçant Lefebvre; nous avons eu sous les yeux les originaux conservés de ses lettres et suppliques aux Etats de Liège, et sa signature personnelle, parfaitement lisible, est bien : J. Boussebart.

Une autre variante a été donnée par Gourmay (3), cité par Jacquemart, qui dit, entre autres, à propos de la faïencerie de Liège : «..... l'entrepreneur est M. Bousmar ».

Joseph Boussebart arriva à Liège vers le mois de juillet 1770 et trouva, comme bien on pense, la manufacture dans un pitoyable état, lui qui précisément venait de quitter celle de son père, réputée à juste titre : cette dernière avait été installée dans le même esprit technique que celui de la célèbre manufacture de Tournai.

Tout était à refaire : fours à reconstruire selon les règles de l'art les plus récentes, matériel à réfectionner, matières premières à vérifier et à remplacer, dosages à modifier, procédés à rajeunir et à perfectionner, etc. Il lui fallut un certain courage pour entreprendre une pareille besogne et ne point faillir. Lefebvre pressentait cette défaillance en face de la pitoyable situation dans laquelle se trouvait la manufacture; aussi, chercha-t-il à intéresser plus étroitement son nouveau directeur, que d'ailleurs il savait capable, en

(1) Eug. SOIL. *Potiers et Faïenciers Tournaisiens*. Tournai, p. 116.

(2) A. HANSAY, *loc. cit.*, p. 31. Conseil privé, Dépêches, N° 41, fol. 250.

(3) *Almanach général du Commerce*, 1778.

affirmant qu'il était en mesure de parer aux dépenses que nécessitait la remise en état de la fabrique. Dans le but évident, non seulement de s'attacher sûrement le concours inespéré d'un homme réellement au courant du métier, mais aussi de conserver une part dans les bénéfices que la manufacture pourrait éventuellement réaliser sous l'habile direction de Boussemart, Lefebvre réussit à marier le nouveau directeur à sa fille Agathe, âgée seulement de seize ans. Ce mariage eut lieu en 1771, en juillet, un an à peine après l'arrivée à Liège de Boussemart. Le contrat de mariage, sous seing privé, en date du 12 mars 1771 et converti après en acte authentique portait, entre autres clauses, que Lefebvre abandonnerait à sa fille son établissement en lui faisant encore d'autres avantages plus ou moins contestables (1).

Evidemment, les affaires de la manufacture n'avaient pu, malgré le travail assidu de Boussemart et même au bout d'une année, être relevées au point de suffire à la marche régulière de l'exploitation.

La question financière restait toujours le point noir du malheureux établissement. C'est alors que le directeur songe à vendre la maison de Derrière-le-Palais, lui cédée par son beau-père lors de son mariage. Il adresse à ce sujet, aux Etats, le 8 novembre 1771, une lettre circonstanciée (2), dans laquelle il invoque la nécessité, pour subvenir aux besoins de fonds urgents, de recourir à cette vente ; bien plus, il va jusqu'à déclarer que, n'ayant pas rencontré d'offre suffisamment élevée, il demande l'autorisation d'en faire l'objet d'une loterie. Celle-ci devait se composer de 650 billets à un louis, soit 12675 florins, l'immeuble en question valant, selon les évaluations établies, 12108 florins.

Le 7 décembre suivant, il écrit de nouveau au Conseil en lui proposant de déléguer un membre chargé de venir se rendre compte des opérations de la fabrication. Il fut sans doute donné suite à cette proposition, et sans doute aussi les résultats furent-ils concluants en sa faveur, car nous le voyons, le 17 du même mois, adresser une nouvelle requête demandant au Conseil qu'il lui soit donné

(1) Baron DE CHESTRET DE HANEFFE, *loc. cit.*

(2) Liasse de documents manuscrits. Archives de l'Etat, à Liège.

acte ou recès qui constate la vérité des susdits résultats. Le surlendemain, 19, nouvelle supplique pour obtenir le recès sollicité en insistant sur son ardent désir de voir son honneur sauf par la déclaration officielle qu'il attend.

Le baron de Waleffe, bourgmestre-régent et le tréfoncier baron de Sluse attestent enfin qu'ils ont fait visite à la manufacture, qu'ils ont suivi les opérations de la fabrication dont ils ont pu contrôler les progrès et " que les FAÏENCES PRODUITES A LIÈGE PAR BOUSSEMARY, SURPASSENT EN QUALITÉ ET EN BEAUTÉ GELLES DES MANUFACTURES „ VOISINES. „

Nous croyons qu'il est important et précieux pour la vérité de l'histoire de souligner cette attestation officielle : elle préserve des versions malveillantes à la suite desquelles des esprits sceptiques ou non initiés se plaisent à attribuer — à cause de la regrettable absence de marques — certains produits fabriqués à Liège, à des manufactures étrangères ayant exécuté des décors ou des pièces similaires aux faïences sorties de notre cité.

Nous aurons d'ailleurs l'occasion, dans un chapitre subséquent, de nous occuper tout spécialement et d'une façon inédite, des pâtes, décors et formes au sujet desquels précisément nous avons écrit cette monographie.

Malgré l'attestation si concluante du bourgmestre-régent à l'égard des résultats favorables obtenus par Boussemart, ce dernier n'obtint pas les subsides sollicités.

Par requêtes en date du 1^{er} et du 3 janvier 1772, il renouvelle sa demande en faisant valoir que, par son mariage, il est devenu citoyen de Liège et que, par sa qualité de fils de grand faïencier français, il connaît son métier à fond ; qu'en conséquence, il se fait fort de faire marcher et prospérer la manufacture, mais pour arriver à ce résultat, il a besoin de l'aide pécuniaire du Conseil pour construire un moulin à broyer les cailloux et un grand four.

Sur ces entrefaites, Lefebvre, perdu de dettes et déconsidéré, avait momentanément quitté Liège pour aller tenter la fortune au dehors.

Malgré toutes les excellentes raisons invoquées, Boussemart ne réussit pas à obtenir les subsides qu'il sollicitait.

En cette même année 1772, et vu les embarras financiers dans lesquels se trouvait la manufacture, la question de mise en société fut enfin étudiée de près par les notabilités de la cité en vue de sauver cette intéressante industrie à la tête de laquelle se trouvait un homme d'excellente conduite, sérieux et habile, jouissant d'une considération méritée. A défaut de subsides officiels, les personnages marquants de la cité liégeoise accordèrent leur appui tant financier que moral à la fabrique de faïences.

Nous avons eu copie de deux intéressantes lettres inédites, que nous devons à l'obligeance de notre aimable collègue, M. T. Gobert, archiviste provincial.

Dans la première, datée de Forest (Forêt-Trooz), le 2 juin 1772, le baron de Goer de Forest, en réponse aux renseignements et avis qui lui ont été demandés touchant la question de la formation de la société par actions, établit :

1° que S. A. le prince de Velbruck soutient la manufacture qu'il voudrait vivement voir réussir et prospérer ;

2° que le plan d'opérations afférentes au projet de constitution de la société, aux acquisitions de terrains, ustensiles, approvisionnements, etc., est déjà dressé ;

3° qu'il serait préférable que les actions fussent de moindre import, afin d'y intéresser le plus de monde possible ;

4° que des renseignements ont été demandés sur le compte du directeur Boussemart ainsi que sur sa famille, habitant, comme nous l'avons dit, Lille, où elle possède une manufacture de faïence en renom.

Voici, d'ailleurs, *in extenso*, cette première lettre :

A Forest, le 2 Juin 1772.

Monsieur (le Bourgmestre),

J'ai bien du regret d'être parti de Liege Dimanche dernier si à bonne heure puisque vous m'avez fait l'honneur de me chercher et que par là j'ai été privé d'avoir une conversation plus ample sur l'entreprise du sieur Boussemer; je suis enchanté que mes observations qui ne tendent qu'au bien-être de la manufacture et a son soutien que notre tres gracieux *Prince desireroit voir réussir*, et en mesme temps procurer aux actionnaires ou gens de bonne volonté des suretés convenables, aient votre approbation. Je conte être samedi de cette semaine à Liege pour les dix heures du matin pour quelques jours, pendant lesquels je seroy fort a vos ordres et veroy avec plaisir *le plan que vous avez dressé, tant pour l'acquisition de tereins, ustencilles nécessaires à la manufacture*, que des aprovisionemens y relatives. L'article des fonds sera peut-être le plus difficile, quoique beaucoup de personnes seront fort aise d'entrer dans les vues bienfaisantes de son Altesse Celsissime et de coopérer à un avantage aussi considérable pour le pays, il est à croire que les personnes bien intentionnées prefereront la voie la plus heureuse (?) quoiqu'elle est bien sujette à des événemens et aux hasards du commerce en laissant la liberté à cet égard, chacun pourra y prendre intérêt à sa volonté; *plus petites seront les actions, plus de monde y trouvera on disposé*, quoique cela n'empêchera ceux qui en voudroient prendre davantage. Le plan de société que j'ai tracé à la hâte, exige un examen et des reflexions par des personnes qui sont un peu au fait de l'usage mercantile, qui seront bons à consulter, quand il s'en agira plus particulièrement, et après les informations que vous me chargez de prendre, et dont j'écriay incessamment à ma sœur à Lille.

Entretemps le sieur Boussemer vient d'arriver ici, je ne l'ai pas instruit du contenu de l'honneur de la vôtre, cependant je luy ai fait les questions sur lesquels vous me paroissiez desireux, scavoir pourquoi sa famille ne cherche pas à l'aider, pourquoy il s'expatrie, à quoy il m'a répondu qu'il avait *des frères plus agés que luy qui y étoient attachés, ainsi que deux sœurs*, que la manufacture qui s'établirait icy, ne pouvant pas porter le moindre préjudice à celle de Lille, par raport au grand éloignement et aux droits considérables qu'il y a au Pays-Bas, ses parens se porteroient à lui rendre service autant qu'il seroit en leur pouvoir.

Quant à la bonté et bauté de la manufacture de Lille, je puis en répondre du moins pour la solidité des vases de jardin que j'ay ici depuis dix ans, et qui sont encor en entier, et aussi baux que j'en ai jamais vus, tant pour le glacé que pour la bauté du model.

Au reste, Monsieur, dans peu nous serons instruits de la bonté de leur faïence de leurs débit, à Lille, et si elle est en réputation ; je sais qu'il y a beaucoup en France de ces manufacture et une surtout en Normandie dont on se sert beaucoup. J'auray en son temps l'honneur de vous faire part des nouvelles que je recevroy, vous priant d'être bien persuadé des sentiments distingués et de considérations avec lesquels j'ai celui d'être

Monsieur

Votre très humble et très obéissant serviteur,

Le B. DE GOER DE FOREST.

La seconde lettre, datée de Liège le 4 juin 1772, est adressée par Boussemart à l'échevin de Sarenne. Elle tend à expliquer la nécessité d'agrandir la manufacture, en faisant à cet effet des acquisitions de terrains et coup d'eau pour le moulin à broyer les cailloux.

Voici, *in extenso*, cette seconde missive :

Liège le 4 juin 1772

Monsieur (l'Echevin de Sarenne à Liège,)

Ce que vous m'avez fait la grace de me dire le matin, concernant le recours que l'on as contre moy pour la caution de Monsr Lefebvre envers l'Etat me fait trembler et me fait clairement voir combien j'aie été trompé dans mes conjectures, je me suis cependant marié de bonne foy sans m'attendre à une pareille désolation, dans mes peines et dans celle cy particulièrement qui seroit capable de porter l'homme le plus religieux au désespoir, j'aie recours à vous, Mr., comme a un homme que je regarde déjà comme mon père, si j'ose ainsi m'expliquer afin que dans ces moments malheureux j'essuie quelques soulagement et consolation, en réfléchissant sur cet objet.

Il m'as paru que l'emplacement actuel de la fabrique et l'achat de « *la Barbe d'or* » deviendrat absolument onéreux à la société et aux actionnaires, en conséquence je me suis transporté chez Mr. Lervitte ou j'aie examiné le terrain qui est plus grand que tout ce qui pouroit se trouver de réuni à la *Barbe d'or*, et plus de moitié moins cher, ce qui fait un objet considérable, comme vous pourez voir par les détails cy inclus, tel que Mr Lervitte me les as donné ; il est vraie qu'il faut bâtir mais c'est une chose qu'il faut faire d'un côté comme de l'autre, cela revient au même, nous aurons dans la déconstruction de ce qui existe, il y aura, dije, une infinité de matériaux qui serviront, ce qui ne se trouveroient point à la *Barbe d'or*. Libert demande de sa maison treize mille florins, six mille

florins contant et le reste en rente au lieu que l'emplacement de Mr. Leruite ne coûterait que six mille huit cents et quelques florins ; quelle différence si nous conservions ce qui est déjà en fabrique, nous aurions encore plus de deux cents florins de rente à payer et si la société voulait redimer la rente pour laquelle Mr. Libert a pris saisine il faudroit lui remettre trois mille florins, ce qui feroit un fond de plus de neuf mille florins davantage que l'emplacement de M. Leruite, c'est une chose qui mérite bien attention, en outre il me paroît, comme le dit Mr. le Baron De forests que ces Messieurs veulent se mettre absolument à l'abri des demandes de l'Etat. Voilà je crois le seul moyen que l'on pourroit se servir que seroit d'abandonner l'emplacement actuelle en y retirant les ustensiles que j'y ait fait faire, qui sont réputés meubles et qui m'appartiennent, puisque je les ait fait et acquis de mes propres deniers sans avoir jamais eut le sol de l'Etat ; l'emplacement de Mr. Leruite outre cela est bien fermé et entouré de muraille à *porté de la rivière, à même d'avoir des eaux comme à la Barbe d'or*, plus à porté de la ville et de toutes choses qui facilitent le débit et le transport des marchandises. L'emplacement du Sr Leruite est entouré d'engart propre à la retraite des bois, terres etc., qui ne se trouvent point ailleurs ; s'il étoit possible, Mr, de vous engager à passer sur les lieux vous veriez d'un coup d'œil l'avantage indépendamment de la différence du prix de l'achat de l'un et de l'autre terrain, les sociétaires ou actionnaires auront moins d'inquiétudes, et auront une propriété entière de leur acquisition sans rien devoir à qui que ce soit, j'aie cru devoir, Monsieur, vous informer de cela le plus tôt possible, j'aie l'honneur de vous demander votre protection et votre bienveillance. soiez persuadés qu'étant plus emplement comme vous m'en jugerez digne tant par mon activité au travail que par ma *bonne conduite pour laquelle on m'as toujours rendu toute justice*.

J'aye l'honneur d'être avec un profond respect

Monsieur

Votre très humble et très obéissant serviteur,

DE BOUSSEMARY.

Les différents rapports ont dû être favorables à Boussemart, car, au mois d'octobre de la même année, la Société étoit constituée.

Il résulte d'un acte déclaratif, en date du 25 du dit mois, que la Société acquit une propriété, " sise au faubourg Saint-Léonard, „ touchant d'aval à la ruelle Paquay, d'amont à (l'église) Saint-„ Thomas et autres, devant au dit faubourg Saint-Léonard et derrière „ au quai „ (1).

(1) *Registre aux Œuvres. Greffes réunis*, n° 1936. Archives de l'Etat, à Liège.

Peu de temps après, Lefebvre rentrait à Liège, épuisé et ruiné.

En décembre, le conseiller Ancion fut délégué à l'effet de vérifier les comptes de Lefebvre touchant ses propriétés hypothéquées et ses intérêts dans la manufacture ; le conseiller refusa cette mission, bien qu'il y fût sollicité par le Conseil à maintes reprises.

Les rapports entre Lefebvre et son gendre devinrent de plus en plus tendus et la mort de sa fille, survenue en 1774, acheva de les brouiller complètement ⁽¹⁾.

Des contestations nombreuses s'ensuivirent et envenimèrent la situation.

Boussemart se remaria en 1775, et le 24 juin 1776, Lefebvre présenta aux échevins un mémoire résumant ses prétentions dans la valeur de l'établissement qu'il avait érigé, mais qui ne lui appartenait plus et qui avait coûté à la compagnie, selon lui, à ce moment, 100,000 florins.

Nous abandonnerons cette peu intéressante partie de l'histoire pour reprendre celle qui concerne la faïencerie au moment de la mise en société.

Le 29 mars 1779, les sociétaires furent d'abord réunis ; le 18 avril suivant ⁽²⁾ eut lieu, au Palais, une assemblée des actionnaires, présidée pour approbation par les magistrats parmi lesquels nous relevons les noms des deux bourgmestres : de Grady et de Goer de Herve, des échevins de Sarenne et de Beghein, des conseillers Bourguignon, de Chestret, Speder et Lacroix. Boussemart était présent.

Boussemart avait été chargé de la direction des constructions et de la technique de la fabrication, sans autres émoluments qu'une part dans les profits.

Le 5 juin 1779, la Société acheta, pour son moulin à broyer les cailloux, l'usine nommée " la Semme de Bernimolin, joindant

(1) Baron DE CHESTRET DE HANEFFE, loc. cit.

(2) *Les Echevins. Registre aux Œuvres*, VII, 227.

„ vers le pont d'Amercœur à la nouvelle voie des Batteaux, vers la „ Boverie au jardin du moulin Bernimolin et vers Jodry aux prés „ Saint-Jacques „ (1).

Parmi les sociétaires présents à l'acte d'acquisition susdite figuraient les noms de : Bourguignon, de Clermont, J. Blochouse, G. Speder et W. Mockel, représentant la baronne de Goer de Herve (2).

Ce moulin “ Bernimolin „ n'était autre que l'immeuble de l'ancienne fabrique de plomb de MM. Brixhe et Taroul, qu'on appelait alors “ ile Bernimolin „ (3).

C'est, pour préciser, l'emplacement actuel aux Vennes, du moulin Waroux, détruit récemment par un incendie.

S'il est constaté que la manufacture de Coronmeuse avait son moulin à broyer à la Boverie, nous ne croyons pas, jusqu'à preuve du contraire, qu'elle ait jamais été transférée entièrement en ce dernier endroit.

Dans la transcription de l'acte du 5 juin 1779, dont il vient d'être question, il nous paraît utile d'indiquer ici, à défaut de sa publication antérieure, le paragraphe d'introduction :

“comparurent *personnellement* Monseigneur Maximilien „ Henry J^h, comte de Liedekerke et Guill. Joseph de Harlez, directeurs „ pour le temps des affaires de la Très-Illustre Cathédrale et Jacques „ de Beghein, échevin, faisant tant pour lui que pour les autres „ s^{gts} sociétaires de la manufacture de fayence établie à Liège, „ acceptant un vanta, une roue, cours d'eau, bâtiments, jardin, „ prairie, appendices et appartenances nommés la Semme de Berni- „ molin, etc... „

Comme on le voit, si les Etats n'avaient pas alloué directement des subsides, les représentants autorisés ne s'étaient pas fait faute

(1) *Registre aux Œuvres. Greffes réunis*, n° 1936. Archives de l'Etat, à Liège.

(2) *Registre aux Œuvres. Greffes réunis*, n° 1936. Archives de l'Etat, à Liège, VII, 227.

(3) THÉODORE GOBERT, *Les Rues de Liège*, I, 153. En 1736, l'usine de Bernimolin, aux Vennes, près Froidmont, englobait les rues actuelles des Vergers et des Houblonniers, c'est-à-dire entre la branche principale de l'Ourthe et le biez du moulin Despa.

d'appuyer ouvertement les moyens employés à faire prospérer la manufacture et à s'y intéresser pécuniairement eux-mêmes.

Les actionnaires ont dû être nombreux et les administrateurs souvent renouvelés, car dans un document qu'a bien voulu nous communiquer M. le docteur Alexandre, l'érudit conservateur du Musée archéologique liégeois, nous trouvons d'autres noms que ceux qui viennent d'être cités.

Voici, *in extenso*, le texte de ce document inédit :

“ FAYANCE „

“ Manufacture de fayance et terre de pipe aux dames Blisia, aux c. (citoyens) de Thier, Grimonster, Grailet et Leduc (1), dirigée depuis 14 ans par *Cambresier*, employant aujourd'huy 75 ouvriers, pouvant en employer 200 si le gouvernement empechoit l'entrée des fayances anglaises et étrangères. Elle languit faute de capitaux. Il lui faudroit 1000 à 1200 cordes de bois pour sa consommation annuelle. le chêne est trop violent pour les fours on prefere le bois blanc et le hêtre. il faudra faire adjuger à credit mais un credit d'un an est bien court si l'on date de la coupe sans egard pour la perte de tems en fabrication.

“ A la révolution le produit était de 39433 florins de liège et aujourd'huy 36979. dans les premieres annees de la reunion on choma. il y a a *bernimolin* commune de fetinne un moulin à broyer les émaux ; les terres se trouvent dans le pays. l'étain, le minium (sic) et la litarge se tiraient d'angleterre on se les procure en partie par la republique batave, le saffre, le smalt viennent d'Allemagne, la soude et le cobalt d'Espagne, le salpêtre pourrait etre fourni par le bureau des poudres „ (2).

A première vue et en considérant les noms nouveaux que ce document révèle, nous avons supposé qu'une manufacture concurrente s'était établie à Liège avec un sieur Thomas Cambresier en qualité de directeur.

(1) Vander Heyden à Blisia, chevalier de Thier de Grimonster, baron Charles de Grailet et Leduc.

(2) Archives provinciales. Feuille volante sans date.

Après avoir compulsé minutieusement les archives de l'Etat, à Liège, dans le but d'apporter une preuve évidente à cette hypothèse vraisemblable, nous avons pu nous convaincre qu'il s'agit bien en l'espèce de la manufacture Lefebure-Gauron-Bousemart et non d'une seconde fabrique (1).

D'abord, la table des octrois concédés dans la principauté ne mentionne aucune autorisation qui permît à un entrepreneur quelconque d'ouvrir une nouvelle faïencerie alors que la première avait obtenu privilège pour trente ans. Ensuite, différents actes (2), en date du 29 mars, du 18 avril et du 5 juin 1779 citent, pêle-mêle, à propos de la fabrique en question, les noms de Thomas Cambresier, Bourguignon, de Chestret, Speder, de Thier, Boussemart, etc., ainsi que " la semme de Bernimoulin — by (biez) et eau d'Ourte „, tandis qu'un autre acte, du 23 avril 1789 (3), signale Thomas Cambresier comme " associé de la manufacture de fayence de Coronmeuse „ et qu'un autre document, daté du 5 décembre 1788, relate en même temps les noms : de Grailet, Leduc, Boussemart.

Bien que le document que nous venons de reproduire *in extenso* ne porte aucune trace de date, il est aisé de s'apercevoir qu'il a été rédigé entre 1795 et 1815, — laps de temps pendant lequel notre province, alors le " Département de l'Ourte „, a été incorporée à l'empire français : l'abréviatif c (itoyen), placé devant les noms propres, caractérise l'époque. Nous croyons, en raison de l'emploi de ce terme " citoyen „, que l'espèce de rapport en question a été écrit entre 1795 et 1804 (4).

Un autre motif qui tendait à nous faire supposer l'existence à Liège de plus d'une manufacture de faïence, c'est un ouvrage liégeois

(1) F. HENAU, *Histoire du Pays de Liège*, t. I, p. 29, note 1, parmi les manufactures du pays qui, en 1780, sont portées à un haut degré de perfection : « la manufacture de faïence de Liège ».

(2) Archives de l'Etat, à Liège. *Les Echevins. Registre aux Œuvres*, VII, 227.

(3) *Ibid.*, IV, 605.

(4) Nous croyons que ce doit être vers 1800 ; en effet, Boussemart, lorsqu'il a écrit son « Journal », en 1786, venait de quitter la direction matérielle de la manufacture, tout en s'en occupant encore au point de vue technique. Or, en ajoutant à cette date de 1786, les quatorze années de direction de Cambresier dont fait mention le document non daté en question, nous en arrivons à pouvoir conclure vraisemblablement qu'il a été rédigé vers 1800.

de 1804 (1) dans lequel nous voyons figurer à cette date, parmi les industries en activité chez nous, “ deux manufactures de faïence (assiettes, pots, etc.), deux ou trois manufactures de pipes, etc. „ De plus, OUDIETTE, dans son “ *Dictionnaire géographique et topographique* „ (2), nous apprend qu'en cette même année 1804, “ il y a à Liège, DES faïenceries et DES verreries „ .

Etrange coïncidence de déclarations statistiques dont l'exactitude pourrait difficilement être contestée si l'on considère qu'en effet, en 1804, il existait bien — cette assertion a pu être prouvée — *des* verreries à Liège. Si même les auteurs en question ont entendu signaler des fabriques de faïence non seulement à Liège même, mais dans le pays de Liège tout entier — il y en avait à Huy et à Tinlot — il nous reste quand même un certain doute et nous ne serions pas surpris d'apprendre un jour, par quelque document enfoui dans les archives, qu'il y a eu dans notre cité plus d'une manufacture de céramique.

A l'appui de cette supposition, voici la teneur d'une pièce administrative, inédite, dont nous devons également la communication à l'obligeance de M. le docteur Alexandre :

“Il existe aussi dans cet arrondissement *une Manufacture de fayance et une de poterie* (3) ; une autre de cette dernière espèce se trouve encore à Tinlot, à cinq lieues de cette commune. „

“ Vu par l'Administration municipale du Canton de Liège en séance le 21 Pluviôse, An 5^e de l'ère Républicaine. „

(9 février 1797)

M. Selys préd^t
Soleure
S^{re} en chef.

Ajoutons, pour terminer l'examen des citations à la suite desquelles il nous est permis de croire qu'il y a eu plusieurs

(1) *Quelques souvenirs sur le Pays de Liège*, suivis d'un *Précis statistique du département de l'Ourle*, par REMI-VICTOR GAILLARD, secrétaire-général de la Préfecture. — Liège, Desoer, 1804. Bibliothèque de l'Université, Liège.)

(2) Paris, 1804.

(3) Donc deux fabriques.

manufactures, que J. DE CLOET, dans son *Tableau statistique de l'industrie des Pays-Bas*, publié à Bruxelles en 1823, signale l'existence, entre autres, à Liège, " d'une fayencerie et de fabriques de pipes „. Comme la manufacture de Coronmeuse a cessé d'exister, d'après Thomassin ⁽¹⁾, en 1811, il est à présumer qu'une autre fabrique, — de création contemporaine à l'ancienne ou postérieure à celle-ci, — a produit des faïences après la cessation de celle que fonda Gauron.

Revenons à l'année 1779, à l'époque où la Société fut constituée. Une décision du Conseil, en date du 30 août 1782, dans le but de favoriser les efforts de Boussemart, l'exempta provisoirement des droits communaux sur les matériaux employés dans sa manufacture.

Boussemart, occupé, comme nous l'avons dit, à la direction technique de l'établissement, fut, peu de temps après, — vers 1785, croyons-nous, — aidé par un des sociétaires, *Thomas Cambresier*, intéressé pécuniairement et assez fortement sans doute dans la manufacture, si l'on en juge par la confiance dont il avait été investi par les actionnaires.

En effet, nous le voyons cité, dans les actes publics, soit comme propriétaire d'immeuble, soit comme directeur-associé agissant au nom de la Société.

A côté de J. Boussemart, directeur technique, et de Th. Cambresier, qui dirigeait effectivement les opérations de la manufacture, travaillait François Decamps ⁽²⁾, Français d'origine, en qualité de sous-directeur. Il avait dans ses attributions la direction spéciale du moulin à broyer les cailloux, stiué à la Boverie, et de la préparation des terres dont un amalgame raisonné forme les pâtes. Decamps était l'aïeul maternel de feu M. François Couclet, graveur, dont la fille unique épousa M. Ed. Le Joly, orfèvre en notre ville.

M. Le Joly-Couclet hérita, à la mort de son beau-père, de la collection de faïences liégeoises de Decamps, souvenirs qui n'avaient

(1) *Mémoire statistique du département de l'Ourte*, dressé vers 1800-1815, pp. 453-454.

(2) A. HOCK, *Liège sous le régime hollandais*, p. 71.

cessé d'être religieusement conservés dans la famille par transmission de père en fils.

Nous aurons, plus loin, l'occasion de revenir sur ce point.

Dès 1786, Boussemart, soulagé dans ses travaux matériels, s'attacha à rédiger un " Journal „ (1) dans lequel il indique les procédés essentiels de fabrication et les préparations des matières premières : " Calcination du plomb et étain, composition de l'émail, „ de la fritte, des différentes couleurs, amalgames des terres à „ fayences, terres à *carreaux*, terre de pipe dits *grès*, fabrication „ des briques à fours, cazettes, rondeaux et vernis pour dito, etc. „

Puisque nous parlons fabrication et recettes, il nous paraît opportun de signaler que quatorze ans avant Boussemart, on avait, à Liège, traité ce même sujet à l'usage des céramistes liégeois.

Nous rencontrons, en effet, dans une Encyclopédie publiée à Liège en 1772 (2), un chapitre très intéressant intitulé : « *Compositions précieuses pour peindre les porcelaines et les faïences en toutes couleurs.* » Ce chapitre indique des recettes pour la composition : 1° des principales couleurs céramiques : pourpre et rouges variés, bleu royal (cobalt) et autres, vert, brun et noir ; 2° des fondants propres à chacune d'elles ; 3° de l'émail rouge et de l'émail noir dit d'Angleterre ; de la peinture d'émail sur faïence et sur porcelaine.

Comme on le voit, l'industrie céramique — non seulement la fabrication et la décoration des faïences, mais également le *décor sur porcelaine* (3) — faisait l'objet d'études prévoyantes et propres à la développer dans la principauté.

Notre ancienne manufacture a produit des céramiques de tous genres, non seulement des pièces de service à dîner ou à café, mais

(1) Ce manuscrit, communiqué par feu M. François Couclet, dont nous avons parlé, a été reproduit *in extenso*. Bulletin Institut archéologique liégeois, XVII, 250.

(2) *Encyclopédie pratique ou Etablissement de grand nombre de Manufactures*, par M. le chevalier DE W... A Liège, chez J.-F. Bassompierre, imprimeur de Son Altesse et libraire, M.DCC.LXXII. Avec approbation et privilège. (Bibliothèque de l'Université — collection Capitaine — 4924, t. I, pp. 415 à 433.)

(3) C'est à dessein que nous soulignons « *décor sur porcelaine* » : nous en parlerons au chapitre VI.

aussi des vases, pots à fleurs, carreaux de revêtement, etc., etc., en monochrome, en camaïeu et en polychrome. Les nombreux documents dont il a été question dans la présente monographie, et notamment le " Journal „ dont nous venons de parler, l'établissent suffisamment.

Thomassin nous indique en détail les différentes matières employées par la faïencerie liégeoise (vers 1800) ; il nous apprend " qu'on y employait par an 100.000 kilogrammes d'argile de *différentes espèces*, — notamment celle d'Andenne, — 40,000 kil. de cailloux ou quartz, provenant de *Laroche* (1), ainsi que du lit de la Meuse et de l'Ourthe, etc. „ ; " que le personnel se composait de 75 ouvriers — dont 35 en qualité de tourneurs, mouleurs et peintres, et 40 comme manouvriers „ — et que le débit qui se fait dans notre pays atteint annuellement 55.000 francs, produit qui ne couvre pas les dépenses. „

Il termine en disant que, " par suite de la concurrence qu'elle a à soutenir avec les fabriques de Tournai, d'Andenne, de Luxembourg, etc., sa fabrication a diminué insensiblement et a cessé tout-à-fait en 1811. „ Ce dernier détail est confirmé par l'extrait suivant, tiré d'un testament du 20 juillet 1807 : " Je lègue à la part qui „ me compète dans la manufacture de faïence établie au quai Saint- „ Léonard (2). Quoique cet objet, presque anéanti pendant la „ révolution, ne puisse se redresser que lentement, il donne cependant „ une espérance actuelle, et d'ailleurs, la propriété assez considérable „ des bâtiments et du local garantirait toujours au moins une „ compensation „ (3).

D'après Thomassin, les bâtiments de Coronmeuse furent vendus et transformés en raffinerie de sucre ; plus tard, ils servirent de locaux à une fabrique d'armes appartenant à M. Malherbe (4).

(1) On sait qu'une fabrique de grès, établie depuis longtemps, fonctionne dans cette localité. On sait également que le quartz est la matière principale qui entre dans la composition des pâtes de grès.

(2) Voilà encore un renseignement qui tend à prouver qu'en 1807, le siège principal de la manufacture était resté à Coronmeuse, et que l'atelier de la Boverie doit n'avoir été qu'une annexe.

(3) D. VAN DE CASTEELE, *loc. cit.*, p. 286, d'après une note communiquée par M. le baron J. de Chestret de Hanefte.

(4) TH. GOBERT, *Les Rues de Liège*, I, 351 (C), d'après une note de feu M. AUG. HOCK, l'historien liégeois.

Quant aux constructions, — moulin et appendices — de la Boverie, elles furent vendues à un industriel, M. Renoz, qui y installa une filature.

Jetons à présent un rapide coup d'œil sur les autres " fabriques de poteries „ de Liège, dont l'existence nous est révélée, mais dont on ne connaît pas l'histoire.

Le 27 juin 1770, un octroi ⁽¹⁾ exclusif pour dix ans était accordé au sieur Pierre Regout, de Maestricht, à l'effet de pouvoir établir dans notre cité une fabrique de pipes. On sait qu'un industriel du même nom, établit à Maestricht, en 1834, une faïencerie qui subsiste encore actuellement sous la raison sociale : " Société anonyme Le Sphinx, ci-devant Petrus Regout et C^o. „

Le 30 juin 1768, un octroi ⁽²⁾ exclusif pour vingt années était donné à Pantaléon Guidon, d'Amiens, pour la fabrication et le débit des pannes ; sa manufacture était établie au *faubourg d'Avroy*.

Si, d'autre part, nous examinons les catalogues des expositions — qui témoignent de l'importance de l'industrie d'un pays et de la valeur de ses productions — nous constatons que les faïences liégeoises ne furent qu'une seule fois mises en relief sous les yeux du public : ce fut lors de l'Exposition de l'Emulation, le 8 février 1783, ouverte dans les locaux de cette ancienne Société, place de l'Université (appelée alors " Place du Grand-Collège,,). Là, on put remarquer " quelques pièces artistiques de la manufacture de fayance sur le quai de Saint-Léonard „. Malheureusement, le catalogue de cette exhibition ne donne pas la nomenclature des pièces exposées, pas plus que les décors et les formes qui les caractérisent. Aux expositions qui se tinrent à Gand en 1820, à Harlem en 1825, à Bruxelles en 1830, 1835, etc., nous ne trouvons nulle trace des faïences liégeoises.

Ph. Vandermaelen ⁽³⁾ ne cite, comme étant en activité en 1830, que les fabriques suivantes : la verrerie de Mélotte, une fabrique de pipes, six fours à briques réfractaires et un atelier de fabrication de moules en terre.

(1) A. HANSAY, *loc. cit.*, p. 31.

(2) Ibid. p. 30.

(3) *Dictionnaire géographique de la province de Liège*, 1831.

Nous nous arrêtons ici, à la date de 1830, non sans signaler, pour mémoire, la continuation de l'art céramique à Liège jusqu'à nos jours. Citons, pour y revenir en détail dans un chapitre subséquent, les ateliers de *décors artistiques sur porcelaine* de Van Marcke, de Jourde, de Buisson, de Désiré Larock et de Jean Cambresier, ainsi que la fabrication, à Andenne, de 1859 à 1864, de porcelaines fines genre Sèvres par un artiste liégeois de nos concitoyens, M. Camille Renard, dont il sera parlé plus loin.

Abordons à présent l'étude de la partie intéressante de la production céramique de Liège.

Thomassin (*loc. cit.*, p. 426) nous apprend que la partie méridionale du département de l'Ourthe, c'est-à-dire à peu près le territoire actuel de la province de Liège, renferme des filons parfois très puissants de *quartz* pur. On retrouve, ajoute-t-il, de ces filons dans les schistes à Cheratte, sur la rive droite de la Meuse, à Kinkempois-Angleur, etc., tandis qu'à Bellaire, Berneau, Dolembreux (Sprimont), Jupille, Visé, Raeren, Flône, etc., on y trouve les principales variétés d'argile dont quelques-unes, notamment celles de Flône et de Butgembach, sont d'une *grande blancheur* et présentent tous les principaux caractères du *kaolin* (cette terre spéciale dont on fabrique la *porcelaine*).

C'est à dessein que nous avons employé plus haut, en maints endroits, le mot porcelaine. La découverte des filons de quartz et de kaolin dans notre région a dû, nous paraît-il, suggérer l'idée à des hommes entreprenants de tenter des essais de fabrication de porcelaine à Liège. N'avons-nous pas constaté la présence, à Liège, en 1740, de " quatre ouvriers en porcelaine ,, , venus de Tournai, de Lille, etc., ainsi que la mention de cette espèce de céramique, de la faïence et autres ouvrages de ce genre, dans l'octroi accordé à Gauron en 1765 ?

On ne peut raisonnablement se baser, pour l'intelligence de l'expression " porcelaine ,, contenue dans cet octroi, sur une confusion probable ou possible des différentes espèces de céramique, attendu que l'octroi en question parle très distinctement de " porcelaine, faïence et autres ouvrages de ce genre ,, . C'est bien explicite

et le but des fondateurs de la manufacture était bien de fabriquer concurremment des porcelaines, des faïences et des poteries, c'est-à-dire les différentes productions que comporte la céramique. Et si l'octroi précité fait mention de ces termes réunis, c'est bien, sans doute, que le sol de la principauté contenait les matières premières propres à ces diverses espèces de céramiques et que les promoteurs de la manufacture en connaissaient la fabrication. Ce qui tend à le faire croire, c'est l'obligation contenue dans cet octroi, de n'employer que des matières provenant de la principauté,, (1).

Les essais tentés — en ce qui concerne la porcelaine — ont-ils donné des résultats satisfaisants? On pourrait en douter. Mais il ne serait pas surprenant qu'on découvrit un jour, comme nous l'avons dit, quelques pièces de porcelaine exécutées en notre ville...? (2)

Quant aux faïences, il est impossible désormais de pouvoir contester que la manufacture locale en produisit beaucoup, d'espèces et de qualités diverses, tant artistiques qu'ordinaires.

Il suffit de considérer, à cet égard, que la seule manufacture de Coronmeuse fonctionna pendant près d'un demi-siècle, qu'elle occupa jusqu'à 75 ouvriers, que sa production annuelle atteignait 55,000 frcs, chiffre important pour l'époque, et que, de 1767 à 1769, Lefebvre avait fabriqué " 150,000 pièces de faïence, tant en *crud* (pâte façonnée non encore cuite) que *biscuit* (pâte cuite, mais non encore émaillée) et *glazé* (pâte cuite et *émaillée*),,.

Que parmi ces nombreuses pièces il s'en soit trouvé beaucoup de défectueuses et de brisées à la cuisson, il n'en reste pas moins acquis que la manufacture en livra au commerce des quantités suffisamment importantes pour en laisser des preuves à la postérité. C'est là le point essentiel que nous tenons à bien établir.

(1) Nous avons vu cependant que, vers 1800, on y a employé des terres d'Andenne. L'emploi de ces dernières, soit seules, soit amalgamées à d'autres, a produit inévitablement des pâtes grises et des pâtes gris-rose.

(2) Selon notre honorable collègue, M. Jean Charlier, un collectionneur expérimenté, feu M. Renard-Soubre, antiquaire, affirmait avoir acquis deux saucières en porcelaine, provenant du bourgmestre Fabry; M. Renard-Soubre les regardait comme étant de fabrication liégeoise.

Quant aux caractères des productions liégeoises, ils sont de diverses espèces.

D'abord, voyons la pâte et son émail.

Boussemart a laissé, comme on sait, un manuscrit dans lequel il traite de ses procédés de fabrication. Nous voyons, entre autres, au passage qui concerne "*la terre à fayences* .., que "*toutes les fayences qui ont été faites ont* "*toutes été faites avec des terres DIFFEREMMENT AMALGAMEES OU MELANGEES* ..,

Parmi les différents amalgames qu'il renseigne, nous remarquons celui dans la composition duquel figure "*la terre rouge* venant des Trixhes (Engis), la terre marneuse de G(e)linden...., etc.,

Il nous explique également que lorsque les mélanges de terre ne sont pas réglés dans leurs proportions, "*on obtient des pâtes de teintes différentes* et on risque de provoquer à l'émaillage certaines défautsités .. Si on ajoute à ces données celle par laquelle Thomassin nous apprend (après l'an 1800) qu'une partie des argiles nécessaires à la fabrication liégeoise provenait d'Andenne, il en ressort que notre ancienne manufacture a produit des faïences de *diverses qualités*; cela explique suffisamment les pâtes rougeâtres, grises, gris-rose, remarquées parmi les nombreuses pièces conservées.

Quant à l'émail, il est, le plus généralement, d'un beau blanc, onctueux et épais, parfois jaunâtre ou plutôt crème; parfois aussi, mais dans les pièces secondaires, un peu maigre et clair, avec quelques piqûres et certaines irrégularités d'adhérence. Au sujet de l'émail maigre et piqué, nous devons faire observer qu'en céramique on ne peut, quelques précautions que l'on prenne, répondre sûrement du rendement d'un bain d'émail ou du succès d'une cuisson; le potier est à la merci de ces deux facteurs. Les bains d'émail, comme de nos jours encore, sont sujets à une série d'inconvénients dus à leur composition; deux cuves d'émail, composées des mêmes ingrédients, peuvent ne pas donner des résultats identiques quant à leur adhérence, leur transparence, leur épaisseur et leur nuance respectives. C'est un fait qu'il est aisé de constater, tant sur les pièces de fabrication moderne que sur les anciennes. Pour la cuisson, une

différence de température, une fausse manœuvre, une qualité défectueuse du combustible peuvent provoquer des boursouflures de l'émail, la déformation de certaines pièces situées dans les divers endroits du four et d'autres inconvénients.

Il n'est donc pas étonnant qu'à l'exemple des autres manufactures de l'époque, sans en excepter aucune, celle de Liège ait livré au commerce des faïences parfois de second choix ou non parfaitement réussies.

La pâte, tantôt rougeâtre, tantôt grise ou gris-rose, est généralement friable. Sa nuance se reflète dans l'émail à travers lequel elle transparaît visiblement; il suffit d'examiner une pièce ébréchée, à l'endroit de la cassure, pour se rendre un compte exact de la couleur de la pâte ainsi que de l'épaisseur et de la nuance de l'émail. Ainsi, sur les faïences faites de pâte rougeâtre, l'émail apparaît rosé, alors qu'en réalité il est d'un très beau blanc. Ce qui tendrait à prouver que cette blancheur est bien réelle, c'est le passage que GOURMAY consacre, dans son "*Almanach général du Commerce*., [1788], à la faïence de Liège, passage où il dit : "... le vernis est beau, blanc et peu sujet à s'écailler , , , , ,

Tous les caractères que nous venons d'indiquer comme étant ceux qui distinguent les anciennes faïences liégeoises connues se retrouvent parfaitement dans les nombreuses pièces qui reposent à notre Musée archéologique dans les collections particulières (1) et dont le Palais de l'Art ancien, à l'Exposition universelle de Liège 1905, en contenait une si ample variété (2).

(1) Telles celles, 1° de M. Ed. Le Joly-Couclet, dont nous avons parlé et dont l'authenticité est à l'abri de toute contestation : M. Le Joly les tient, par héritages successifs de famille, de feu M. Couclet, parent de l'ancien sous-directeur de la Manufacture liégeoise, M. Decamps ; 2° de M. Jean Charlier, un confrère de qui nous avons pris certains conseils et qui possède une grande variété de faïences liégeoises des plus remarquables ; toutes proviennent d'anciennes familles d'où ces précieux spécimens, religieusement conservés à titre de souvenirs liégeois, ne sont jamais sortis ; 3° aussi, celles d'autres amateurs, nombreux, qu'il serait trop long de citer, et qui tiennent ces faïences de vieilles familles liégeoises.

(2) Voir *Catalogue officiel*, Aug. Bénard, Liège, 1905, classe VI, nos 6549-6669.

Nous avons eu l'heureuse chance de pouvoir étudier longuement et minutieusement, dans ces diverses collections, les anciennes faïences liégeoises, et c'est de cette étude, poursuivie non sans obstination, qu'est sortie la preuve, désormais indiscutable, que Liège a fabriqué des faïences *artistiques* aux multiples décors.

L'« Exposition des Gildes et Corporations et d'art ancien », qui s'ouvrit à Liège, à l'Emulation, en 1900 (1), permit également aux admirateurs des anciens arts liégeois d'apprécier comme ils le méritent les plus beaux spécimens choisis d'entre ces produits céramiques de notre cité.

Parmi les décors heureusement exécutés à Liège, figurent les « bouquets de fleurs polychromes », où la « tulipe », domine. Toutes ces fleurs sont chatironnées, c'est-à-dire *cernées d'un trait noir fin, délicatement peint*. Nous avons pu remarquer sur des pièces étrangères, au décor de fleurs, l'absence de chatirons ou bien ceux-ci sont faits irrégulièrement ou grossièrement. C'est aussi dans ce même décor que les manufactures de Strasbourg, si renommées au XVIII^e siècle (1709-1721-1780), obtinrent tant de succès et d'éclat. Mais il nous faut ajouter que l'art floral était lui-même à la mode précisément dès le début de ce siècle, et que les bouquets et la « tulipe », étaient peints avec faveur dans différentes fabriques de faïences et de porcelaines, notamment à la manufacture royale de porcelaine de Meissen (Saxe), — dont la fondation remonte à 1709, — sous le directorat de Hœroldt, le successeur de Boëtticher, en 1720 (2).

Le bouquet à la tulipe n'a d'ailleurs pas été négligé par les artistes liégeois de l'époque. Ne voyons-nous pas notre concitoyen, Jean-Georges-Christian Coclers (1715-1751), se révéler comme « peintre-spécialiste de fleurs et de fruits », ? Un tableau de lui représente une corbeille de fleurs : roses, anémones, *tulipes*, roses-trémières, fleurs de l'ébenier, capucines, etc. (3)

(1) Voir *Catalogue officiel*, H. Poncelet, éditeur, Liège, 1900, I, pp. 76 à 80.

(2) GEORGES VOGT, *La Porcelaine*. Paris, 1893, p. 93.

(3) JULES HELBIG, *Histoire de la peinture au pays de Liège*, Liège, Léon de Thier, 1873, p. 276.

Le décor de fleurs polychromes, dit "Strasbourg", n'est donc pas exclusivement spécial aux manufactures de cette dernière ville ; de nombreuses fabriques traitèrent ce genre de décor avec plus ou moins de succès, mais hâtons-nous d'ajouter que les faïenciers strasbourgeois se livrèrent à une production abondante et réellement artistique, dont la renommée est suffisamment établie.

Naturellement, la manufacture de Liège ne pouvait, à l'époque de son établissement, prétendre égaler en renom celle de Strasbourg, son aînée. Mais comme le déclin de cette dernière arriva quelques années après la fondation de notre faïencerie, on put confondre, dans les produits de même décor, ceux de Strasbourg et ceux de Liège.

Peu de nos anciennes faïences sont marquées. Est-ce par négligence, par modestie ou par esprit mercantile, dans le but de faciliter et d'accentuer le débit, que l'on marqua si rarement les faïences ?

Si nous examinons les formes, nous les trouvons, là également, très variées : unies, ajourées ou de style, des époques Louis XV, Louis XVI et Empire ; la cannelure, le godron, le contour, la rocaille, la guirlande en relief, parfois l'anse "bois", (1), etc.

Parmi les différents décors, autres que le bouquet de fleurs polychromes, genres Strasbourg et Saxe, il en est un, bien spécial, dans la pratique duquel Liège s'est surpassée. C'est celui qui en fait, pourrions-nous dire, sa gloire : nous voulons parler du décor "AU MANDARIN", ou chinois pêcheur. Ornées de fleurs ou de petits bouquets jetés sur les bords extérieurs, les pièces remarquables dont il est question portent au centre un mandarin, "fumant", ou "pêchant", assis ou debout sur une terrasse aux herbes verdoyantes. Peints avec finesse et une grande sûreté de touche, ces Chinois variés ne le cèdent en rien aux belles productions étrangères ; ils constituent notre "marque de fabrique", car à part quelques très rares pièces similaires et signées qu'on attribue à Strasbourg (2), on ne connaît aucune autre manufacture qui en ait produit, en dehors de Liège.

(1) Le terme "anse bois", est l'abréviatif qui désigne l'anse en forme de branche, avec les nœuds du bois et la couleur de ce dernier.

(2) Bien que certaines pièces soient peintes de couleurs plus vives que celles de Strasbourg, la palette des décors liégeois est parfois plus douce ou moins vive que celle de cette ville.

Un autre décor, également réussi, mais qui n'a pas été produit beaucoup, consiste en la reproduction, en polychrome, de différentes sortes d'oiseaux (1).

Au même titre que le "mandarin", et les bouquets, mais dans un autre ordre d'idées, il est important de signaler le décor de fleurs et bouquets en *camaïeu vert*, bien spécial à notre ancienne fabrication. Là, la manufacture liégeoise se distingue d'une façon brillante tant par la finesse de touche que par l'élégance du modelé. Ses peintures peuvent le plus souvent être comparées à celles de Meissen, dont on connaît la renommée ; ajoutons qu'aucune autre manufacture connue n'a produit cette espèce de décor où Liège conquiert une place marquante.

Le *camaïeu bleu*, ainsi que le *rose*, les attributs en *bleu de roi*, le fond *bleu-saphir* agrémenté du "damier en réserve", etc., tels sont aussi les autres décors généralement appliqués avec un goût tout personnel.

Sous le rapport de l'usage des faïences locales, on rencontre des pièces de service à dîner et à café, des vases, cache-pots, corbeilles, fontaines, chandeliers, bougeoirs, pommeaux de canne et boutons d'habits, statuettes, etc., etc...

Puisque nous parlons de "statuettes", mentionnons que cette partie de la fabrication avait été confiée à un sculpteur liégeois, Mathieu de Tombay, qui avait été nommé, le 17 décembre 1771, sculpteur du prince de Velbrück (2).

Après être arrivé à pouvoir déterminer les multiples caractères qui distinguent les anciennes faïences liégeoises, il nous restait, quoique notre conviction fût parfaitement formée à ce sujet, à faire contrôler nos affirmations par des personnes compétentes, habitant l'étranger, que leur situation indépendante nous désignait tout particulièrement comme arbitres.

Par suite de la similitude de différents décors exécutés également à Strasbourg et à Liège, certains amateurs, malgré nos affirmations raisonnées, conservaient encore un doute — vague et

(1) Strasbourg n'a pas exécuté, à notre connaissance, des décors "oiseaux",

(2) *Catalogue officiel de l'Exposition de l'art ancien*, Liège, 1881 : VI^e S. p. 54.

incertain, il est vrai — et supposaient, en l'absence de marques, que les faïences en question pourraient bien être de provenance strasbourgeoise...

C'est alors que, dans le but de chercher à dissiper ces doutes, nous eûmes l'inspiration d'envoyer à Strasbourg même, au *Hohenlohe-Museum*, pour les faire comparer, trois pièces en notre possession : une assiette au décor de *fleurs polychromes*, une au *mandarin* et une en *camaïeu vert* (1).

Hâtons-nous de dire que M. le docteur Ad. Seyboth, directeur du susdit Musée, ainsi que le conservateur, M. J. Diener, ont apporté, dans le travail d'étude et de comparaison que nous leur demandions, une extrême obligeance à laquelle leur compétence technique nous a rendu d'autant plus sensible.

Nous citerons les principaux passages de leur réponse collective :

“ Si les deux premières assiettes (polychromes) ressemblent au „ point de vue du décor aux faïences de Strasbourg, elles présentent „ sous d'autres rapports de notables différences. Ces différences „ consistent : 1° dans *l'absence de la marque*, qu'on rencontre „ régulièrement sur les faïences de Strasbourg de cette époque, „ même sur celles de *qualité inférieure* ; 2° dans la *qualité de* „ *l'émail*, qui, sur les deux assiettes en question, laisse *trans-* „ *paraître le ton rougeâtre de la pâte* et entrevoir des boursou- „ flures et des points noirs (2), alors que les faïences de Strasbourg „ sont précisément remarquables par la blancheur et la répartition „ de l'émail ; 3° dans la *forme* des assiettes que nous ne rencon- „ trons point dans les assiettes de provenance strasbourgeoise ;

(1) Les collaborateurs à qui nous nous sommes adressé n'ayant pas osé risquer l'envoi de leur pièces précieuses à l'étranger, force nous fut de nous résigner à envoyer les nôtres, bien que ces dernières soient d'un ordre plutôt secondaire. A côté de celles-ci, nous en avons vu et étudié d'autres plus fines, plus riches, très variées, quoique leurs caractères propres — pâte, émail, etc. — se retrouvent identiques dans nos susdites trois pièces. Ces trois assiettes nous ont été léguées par une vieille dame liégeoise qui les tenait de ses parents ; ceux-ci ont toujours affirmé que ces produits avaient été *fabriqués à Liège, à l'ancienne manufacture de Coronmeuse*.

(2) Il s'agit, dans ce cas, de pièces secondaires, les seules en notre possession ; mais les pièces de premier choix, que nous connaissons, n'ont pas ou presque pas ces petites défauts.

„ 4° enfin, dans la gamme des couleurs vitrifiables employées dont „ la plupart, — notamment le carmin, le vert et le violet, — „ offrent des différences. „

“ En ce qui concerne la troisième assiette, avec fleurs en „ camaïeu vert, continuent ces messieurs, on ne trouve point son „ genre de décoration sur les faïences de Strasbourg. „

Nous ajouterons, au sujet du décor en camaïeu vert et d'après Boussemart, dans son “ Journal „ manuscrit, “ que la manufacture „ (de Liège) a produit des plats, des assiettes, etc., généralement „ *décorés en vert* „ (1).

Les constatations qui précèdent, de même que les différences essentielles signalées d'autre part par ces messieurs de Strasbourg — pâte, formes, gamme de certaines couleurs — prouvent également, selon eux, “ avec une sûreté suffisante, que les trois assiettes en „ question *ne sont pas de fabrication strasbourgeoise* „. Et pour qu'on ne puisse supposer que les dites faïences proviendraient d'une autre fabrication étrangère, il nous faut ajouter qu'on ne connaît pas de fabrique — autre que celle de Liège — qui ait revendiqué la paternité de ces produits.

C'est ce que nous confirment encore nos correspondants de Strasbourg lorsqu'ils disent textuellement : “ ...Nous ne possédons „ dans notre collection aucune pièce de provenance étrangère qui „ présente avec les assiettes en question une analogie telle qu'on „ puisse soupçonner la moindre parenté „.

Si l'on rapproche ces multiples considérations du fait que les diverses faïences décrites sont inconnues ailleurs qu'ici, qu'elles proviennent *toutes* de vieilles familles liégeoises et que leurs caractères propres sont essentiellement différents de ceux qui distinguent les produits de Strasbourg avec lesquels on les confond inconsciemment, nous croyons devoir affirmer catégoriquement qu'elles sont de fabrication liégeoise, et nous nous trouvons en cela pleinement

(1) *Catal. officiel de l'Exposition d'art ancien au pays de Liège, 1881, v^{ie} section, p. 54.*

d'accord avec les différentes personnes compétentes que nous avons consultées, notamment avec M. le docteur Seyboth ; celui-ci est, dit-il lui-même finalement, " heureux de se trouver entièrement d'accord avec nous sur les points en question „. Il termine par cette phrase concluante : " J'ai pu comparer les assiettes en question que j'estime être des *produits liégeois*. „

Nous avons également soumis une de nos assiettes, celle à fleurs polychromes, à M. Saglio, conservateur du Musée de Cluny, à Paris, — musée où nous n'avons rencontré, dans les vitrines réservées aux faïences de Strasbourg et autres, — aucune pièce semblable ou même similaire aux nôtres, — et son avis éclairé corrobore absolument ceux que les Messieurs de Strasbourg et nous avons exprimés.

" Cette faïence, dit M. Saglio, est faite d'une *terre plus rosée* „, que celle de Strasbourg et l'émail lui-même laisse comme trans- „, paraître cette couleur rose... „

Nous ne pouvions, pensons-nous, mieux nous adresser qu'à Strasbourg même et à Paris (Cluny) pour faire juger nos anciennes faïences et contrôler nos découvertes. Nous sommes réellement heureux pour l'honneur des anciens arts liégeois et pour la vérité historique, de voir enfin rendre justice à nos faïences.

Nous avons cru qu'il était nécessaire, pour terminer cette petite étude et dans le but d'aider aux recherches éventuelles, de reproduire ici, en nature, quelques spécimens connus parmi les plus beaux de l'ancienne fabrication liégeoise. (V. planches ci-annexées, échelle 1/5).

Indépendamment des pièces qui sont reproduites sur les planches en question, d'autres, très nombreuses, reposent également à notre Musée archéologique et dans différentes collections particulières (1).

Citons-en les plus caractéristiques :

BELIER, émail terni, sans décoration, d'une facture très artistique.

Musée archéologique liégeois.

(1) La plupart de ces pièces, ainsi que beaucoup d'autres, ont figuré à l'Exposition des Gildes et Corporations et Art ancien, ouverte à l'Emulation, à Liège, en 1900 ; elles figurent, plus nombreuses encore, à l'Exposition de cette année. Nous fûmes chargé, avec notre collègue, M. Jean Charlier, de la classification de toute la partie céramique aux dites Expositions. (Voir les catalogues.)

THEIERE basse, fleurs, camaïeu rose.

F. P.

CACHE-POT, THEIERE, TASSE et BOUQUETIER, fond bleu saphir. damier en réserve.

Musée archéologique liégeois.

SUCRIER ovale couvert, “ anses bois ,, couvercle à bouton “ fruit ,, . Forme à godrons. Décor polychrome.

Id.

BOUGEOIRS, style Louis XV, décor vert.

M. Ed. Le Joly-Couelet.

FONTAINE cannelée, bouquet de fleurs polychromes.

Musée archéologique liégeois.

STATUETTE-SALIERE, à double usage, émail blanc (rosé), sans décoration.

M. Alfred Baar.

Etc., etc.

Nous avons dit et répété que le prince-évêque de Velbrück était un protecteur des arts ; il fut également le soutien des industries artistiques de la Cité, si l'on en juge par les expositions successives qui eurent lieu dans les locaux de la *Société de l'Emulation*, dont il était le haut patron, locaux situés, comme encore de nos jours, place de l'Université qu'on appelait alors *place du Grand Collège*.

Citons notamment l'exposition du 18 février 1783, où l'on remarquait (cat., p. 22, n° 149) :

“ Diverses pièces de la Manufacture de fayance sur le quai Saint-Léonard. ,,

En la même année 1783, lors d'une “ **Loterie en faveur des artistes liégeois** ,, (1), organisée par la Société l'Emulation, on remarquait parmi les lots acquis :

(1) THOÉD. GOBERT. — La loterie à Liège, dans les siècles passés. *Bull. Inst. archéol. liéq.*, 1904, XXXIV, 1, p. 291.

N° 33	Un service en fayance de la Manufacture de Liège	PRIX fl. 37,7
N° 34	Une garniture de tasses à café, thé, chocolat, avec tout ce qui y appartient, de la même Manufacture	PRIX fl. 23,6
N° 35	Différentes pièces de la même manufacture	PRIX fl. 19,12
N° 36	» » » »	PRIX fl. 18,5

C'est à dessein que nous avons réservé, pour la fin de notre histoire, ces citations aussi précieuses que probantes. Il est évident que pour figurer parmi des objets d'expositions artistiques ou des acquisitions de lots capables d'amener le succès d'une loterie telle que celle qui vient d'être citée, on a dû certainement choisir des faïences spécialement réussies. Cet argument ne suffirait-il pas à lui seul à prouver le caractère artistique des productions céramiques de notre ancienne manufacture.

N'est-ce pas aussi le moment de faire ici mention d'un extrait d'un ouvrage du temps ⁽¹⁾, donnant les recettes de " compositions précieuses pour *peindre les porcelaines et les faïences* en toutes couleurs „, traitant " les émaux de couleur „, " composition de briques „, etc.

Cet ouvrage technique écrit et publié à Liège, précisément au moment où la faïencerie entrait, grâce à Boussemart, en 1772, dans la période d'activité, ne dit-il pas assez, en ce qui concerne notamment la céramique, le souci qu'on prenait en notre cité du développement des arts industriels naissants et des études que leur pratique provoquaient.

L'ensemble de ces dispositions générales de la population d'élite en faveur des arts est à souligner ; elles viennent heureusement, pour la faïence, confirmer nos dires, et, malgré la regrettable et presque totale absence de marques, en affirme indirectement l'existence et l'indiscutable caractère artistique.

(1) *Encyclopédie pratique ou établissement de grand nombre de manufactures*, par le chevalier DE W***. Liège, Bassompierre, 1772. (Bibl. Capitaine, à l'Université de Liège, n° 4924.)

Par la visite du Musée archéologique liégeois, des collections particulières (1) et de l'Exposition, l'amateur pourra se convaincre que l'ancienne fabrication liégeoise ne laisse pas d'indiquer une réelle habileté dans la conception des formes et dans la pratique de la décoration.

Ces précieux et inestimables spécimens révèlent un sens artistique des plus prononcés. Leur examen minutieux permettra de ne pas les confondre avec certains produits inconnus ou douteux, et de les distinguer de ceux de Strasbourg.

Formulons le vœu, à titre de conclusion, de voir Liège, comme on l'a fait au Val Saint-Lambert, à Chênée et à Vaux-sous-Chèvremont pour la verrerie, renouer les traditions de cet art céramique qui lui fit jadis honneur et dont nous avons entrepris d'établir la première histoire technique et complète. Ne verrons-nous pas se rétablir une nouvelle faïencerie à Liège... ?

(1) (P. M.) M. FRÉD. FÉTIS, l'auteur érudit de différents ouvrages sur la céramique, exposa à Bruxelles, en 1880, deux assiettes liégeoises : une, " au décor de fleurs polychromes, genre Strasbourg, " et une " décorée de fleurettes et de guirlandes de bluets et filet d'or " (décor dit " barbeau ").

M. A. EVENEPOEL, collectionneur très entendu, exposa différents " boutons d'habit, dont sept portent le Perron liégeois ". Ils figurèrent également à notre Exposition de 1905

(Exposition nationale, Bruxelles, 1880. *Cat. off.*, IV Section, E, p. 55, " FAÏENCES LIÉGEISES, " n° 588, 589, 590. Liège, 1905, classe VI, n° 6595).





VI

LA PRATIQUE

DE

LA PEINTURE SUR PORCELAINE

A LIÈGE, AUX XVIII^e ET XIX^e SIÈCLES

Nous venons de voir que, dès les premières années du XIX^e siècle, la fabrication céramique, en tant que production proprement dite, s'était éteinte à Liège, comme d'ailleurs dans différentes manufactures en renom.

Ce déclin coïncide à peu de chose près avec le développement que prit, vers cette époque, le machinisme, dont l'industrie n'a cessé de fournir les éléments progressifs.

A partir de 1800, peut-on dire, tout métier se transforme en exploitation industrielle montée sur un grand pied. Des fabriques de faïences et de porcelaines produisent, à l'aide de machines déjà perfectionnées, de grandes quantités d'objets de tous genres et fournissent au commerce des pièces en blanc, c'est-à-dire sans aucune décoration. Cette surproduction suggéra à des peintres habiles l'idée de fonder des ateliers de "*décors sur porcelaines* ,, , ateliers ne nécessitant pas une mise de fonds bien importante : des couleurs et des pinceaux, quelques rares outils, un local restreint, un petit four à

cuire dit “ mouffle „ et, pour les besoins de la consommation ou de la commande, un petit stock de services à café, d'assiettes et autres accessoires de table ou de toilette, etc.

Il nous a semblé opportun et même nécessaire, pour faire suite à l'histoire de notre ancienne manufacture, de faire une petite étude, d'ailleurs inédite, de cette partie artistique de l'art céramique qui s'appelle “ le décor „ et qui mérite, à notre sens, d'être révélée comme établissant l'habileté de nos artistes dans le métier, ainsi que leur esprit de continuation dans la pratique d'un art qui n'était pas inconnu dans notre cité.

Ce qui nous suggéra la pensée de faire des recherches dans cet ordre d'idées, c'est l'étude de nombreuses pièces de porcelaine aux décors reproduits de ceux que les manufactures de Sèvres et de Meissen exécutaient à cette époque avec tant de finesse et de goût.

Toutes ces pièces appartiennent à des familles liégeoises ; elles sont de formes variées et ne sont pas toutes marquées, ce qui prouve qu'elles n'ont été fabriquées dans aucune des deux grandes manufactures que nous venons de citer, ces dernières marquant tous leurs produits.

Un signe caractéristique des porcelaines décorées à Liège, c'est que les plus belles relèvent du style Empire ; leurs décors de paysages, sujets champêtres ou de chasse, ou inspirés de l'antiquité grecque et romaine, animaux, etc., sont finement peints ; les ors sont abondants, riches peut-on dire ; ils sont de qualité supérieure — depuis un siècle, ils sont restés tels, sans se ternir ni s'altérer ; ils ont été appliqués avec une habileté et une sûreté telles que, de nos jours, on distingue cette facture ancienne de celle qui se pratique actuellement, par la richesse de son brillant.

On n'ignore pas que l'époque du premier empire français a marqué un style d'un genre bien différent de son prédécesseur — le style Louis XVI — bien que le “ Directoire „ se soit interposé. Les céramiques des époques Louis XV et Louis XVI avaient pris les formes gracieuses et mièvres, ainsi que les décors élégants, légers, luxueux qui caractérisent admirablement les styles du XVIII^e siècle.

Avec l'Empire, — époque de guerres et de victoires, — on voit apparaître des formes raides, anguleuses, avec des décors inspirés pour la plupart de l'art grec : sujets mythologiques ou figurés, guerriers, combats, etc. Comme couleurs dominantes, c'est le vert foncé et l'or ; les bronzes et les ors de l'époque sont là qui l'attestent.

Les porcelaines blanches étaient importées tant de l'étranger que des manufactures du pays, notamment de Tournai : “ Au début du XIX^e siècle, le pays de Liège importait de la porcelaine blanche „, telle est la mention que nous en fait Thomassin (1).

La grande manufacture de Tournai envoyait des porcelaines blanches à Bruxelles et à Tervueren (2), où elles étaient revêtues de décors artistiques.

C'est précisément à cette époque du commencement du siècle dernier, qu'un céramiste tournaisien, du nom de Bastenaire, innova le procédé de l'application de l'or moulu, procédé qui remplaça avantageusement celui qui consistait primitivement à employer l'or en feuilles.

Ce qui avait contribué pour une large part dans l'impulsion donnée au métier de décorateur sur porcelaines — pratique ne nécessitant pas, comme auparavant, la fabrication même de la matière — c'est l'abaissement des droits d'entrée sur les porcelaines blanches importées de France dans nos provinces : ces droits étaient calculés à 10 p. c. *ad valorem*. Soit dit en passant, les mêmes produits étaient frappés auparavant, pour l'entrée en France, de droits qu'on pourrait qualifier de prohibitifs, tant ils étaient élevés (3) :

Porcelaines communes, 164 francs les 100 kil.

„ fines, 327 „

(1) THOMASSIN, *loc. cit.* p. 400.

(2) EUG. SOIL, *Potiers et faïenciers tournaisiens*. Tournai, Vasseur, 1886.

(3) CH. LE COQ, *Coup d'œil sur la statistique commerciale de la ville de Tournay*, p. 206. Tournay, Casterman, 1817.

LES VAN MARCKE

C'est vers 1792 que Charles-Clément Van Marcke — né en 1773 à Lummen, près Hasselt — établit à Liège, où il résidait, dans la rue Féronstrée, paroisse de Saint-Georges, près de l'ancienne Halle aux Drapiers, un atelier de décors sur porcelaines.

Van Marcke était un artiste-peintre dont le père, officier des gardes wallonnes au service de Marie-Thérèse, avait dissipé son patrimoine à la Cour de Vienne.

Les débuts de C.-C. Van Marcke furent difficiles, laborieux. Travailleur résolu et tenace, il parvint, grâce à son talent, à obtenir des résultats de plus en plus encourageants et à faire prospérer son atelier. Il préparait ses couleurs et dirigeait les cuissons lui-même. Pour obtenir des ors purs et brillants, de qualité irréprochable, il fondait lui-même ses propres ducats. Il s'inspirait surtout, pour ses décors, des productions de Sèvres.

Nous avons eu la bonne fortune de pouvoir juger de nombreuses pièces sorties des mains habiles de Van Marcke. Les dorures sont réellement admirables comme aspect, comme régularité et comme solidité : depuis environ un siècle qu'elles ont été appliquées, elles sont restées intactes, et la patine du temps leur a donné une teinte très légèrement passée — quoique encore brillante — qui les rend plus belles encore (1).

Entre autres pièces remarquables, citons une aiguière dont le pot est orné d'un paysage polychromé, — chasse à courre, — encadré d'un cartel doré à pans ; le col, l'anse et le pied sont rehaussés de larges bandes d'or, traitées d'une façon irréprochable. La cuvette, qui est ovale ou plutôt en forme de bateau pointu rappelant les corbeilles à pain tressées du Japon, est décorée de rayures et guirlandes dorées.

Un autre objet intéressant et très artistique, c'est une tasse ou plutôt un gobelet — car elle n'a pas d'anse — de forme cylindrique ; le fond est d'un vert ravissant, mais sévère, le ton véritable du *vert*

(1) Il est utile de faire constater que les dorures sur porcelaines qui sortaient des ateliers de Liège et de Bruxelles étaient reconnues supérieures à celles de l'étranger. Celles de Liège surpassaient même celles de Bruxelles.

empire. Dans un cartel hexagone doré est représenté, finement peint, le buste d'une femme aristocratique dans le costume et avec la coiffure de l'époque. L'intérieur de ce gobelet est entièrement couvert d'or que le temps n'a point encore altéré.

D'autres pièces sont ornées tantôt de bouquets de fleurs, tantôt de délicieux sujets à personnages mythologiques et autres (1).

Nombreux sont conservés à Liège, dans différentes familles, les services à café, vases et bibelots qui sortirent des ateliers de Van Marcke.

Un de nos honorables concitoyens, M. Grandjean-Lenders, possède un de ces services à café, composé de vingt-trois pièces, dont plusieurs sont signées en or : " Van Marcke, 273, rue de la Madeleine, à Liège „. Les décors des différentes pièces de ce service aux allures de Sèvres et de l'Empire, représentent, artistiquement traités, des sujets très variés : symboles des vertus et des sentiments. Ces décors sont rehaussés de dorures superbes, non altérées.

Lors d'une exposition d'œuvres d'art, qui fut ouverte à Liège, le 9 juin 1811, à l'Emulation, on put remarquer (extrait du catalogue) : " N° 104. — Paysage sur porcelaine, par Van Marcke, Liège. „ (2)

Notre Musée archéologique contient, entre autres, un magnifique service à café décoré en style Empire. Il faisait partie du legs fait à la Ville de Liège, en 1893, par feu M^{me} Thérèse Grandjean, veuve du chevalier Emile-Joseph de Bronckart, décédée au château de Brâ, près de Stavelot. Les collections léguées provenaient de l'ancienne famille liégeoise Grandjean.

Ce service à café, composé de douze tasses avec leurs soucoupes, cafetière, théière, sucrier, pot à lait et jatte à pied, est en porcelaine et est décoré de sujets représentant des paysages et oiseaux variés, ainsi que de larges bandes d'or.

(1) Ces belles pièces sont conservées chez les descendants de Van Marcke, notamment chez M. Mottard-Van Marcke.

(2) Bibliothèque de l'Université de Liège, carton 4735 de la collection Capitaine. Cette citation est d'une importance capitale.

Aucune des pièces de ce service n'est marquée, mais en comparant ces décors avec ceux qui portent la signature de Van Marcke, on peut aisément se convaincre qu'ils sont sortis de ses mains. On peut d'autant mieux les lui attribuer que, seule à cette époque, la manufacture de Sèvres produisait de semblables décors et que cette dernière marquait indistinctement tout ce qui sortait de ses ateliers. Ce service avait d'ailleurs été acquis par les Grandjean aux Van Marcke dont ils étaient les amis.

Les enfants de Van Marcke collaboraient tous, garçons et filles, aux travaux du père, sous la sévère direction de celui-ci.

Ces dames, soit dit en passant, avaient la mission de *brunir les dorures*, ouvrage très délicat pour lequel les mains féminines sont tout indiquées.

Dans les manufactures actuelles, ce sont d'ailleurs des dames qui sont préposées à cette besogne.

Au nombre de ses enfants, citons :

1^{er}. JULES, paysagiste, né en 1797, qui épousa Mademoiselle Robert, fille du directeur de la célèbre manufacture de porcelaines de Sèvres.

De son mariage furent issus deux fils : Gustave, qui devint un artiste violoniste de grand talent, aujourd'hui directeur du Conservatoire de Cordoza (République argentine), et Emile, mort à présent, qui fut le célèbre peintre animalier qu'on connaît et qui avait travaillé en cette qualité à la célèbre manufacture de Sèvres.

2^e. XAVIER, qui trouva le moyen *d'imprimer* sur porcelaine ;

3^e et 4^e. MARIE et BETSY.

5^e. JOSEPH, qui s'occupait de l'ornementation de certaines pièces dans l'atelier de son père ;

6^e. CHARLES, qui collabora, avec ses sœurs, aux travaux de l'atelier paternel, et dont le fils est l'honorable avocat du même nom, que nous connaissons, à Liège ;

7^e. Enfin, EDOUARD, né en 1815, que ses parents envoyèrent à Paris, à l'âge de douze ans (1827), près de son frère Jules, devenu, comme nous l'avons dit, le gendre du directeur de la manufacture de porcelaines de Sèvres. Il fit là son apprentissage dans la peinture et dans l'art de la céramique, et y travailla pendant dix ans. Nous avons remarqué, parmi les souvenirs conservés dans sa famille, un portrait qu'il a peint sur plaque de porcelaine, d'après un original qui repose au Musée de peinture du Louvre. C'est une œuvre réellement intéressante où l'on sent l'âme d'un artiste consciencieux tout pénétré de son art.

Il revint à Liège en 1827 et y poursuivit, à l'Académie, les études de peinture qu'il avait commencées à Paris, dans les ateliers de Léon Coignet et de Paul Delaroche.

Plus tard, il fut nommé professeur de dessin à l'Académie Royale des Beaux-Arts de notre ville, fonctions qu'il remplit avec toute la conscience qui le caractérisait.

Edouard Van Marcke créa à Liège, en 1877, à l'Ecole moyenne professionnelle de demoiselles, un cours de peinture sur porcelaine, dont les résultats, grâce à sa technique, à son talent et à sa direction, atteignirent un degré inespéré. Il mourut à Liège, dans ses fonctions, en 1884, laissant une fille, M^{me} Mottard-Van Marcke qui, elle aussi, s'adonne à la peinture avec un véritable sentiment d'artiste.

M^{me} Jules Van Marcke-Robert a laissé également de charmants souvenirs de ses ouvrages peints sur porcelaines : broches ovales, fermoirs de bracelets, vases et bibelots, décorés de bouquets de fleurs gracieux et élégants qu'elle peignit à Liège dans l'atelier de son beau-père.

Comme on le voit, c'est une famille dont presque tous les membres furent des artistes de talent et dont les œuvres sont actuellement très recherchées.

Revenons à l'atelier de peinture sur porcelaine que nous avons dû quitter forcément un moment. Le fondateur, Ch. Van Marcke, mourut à Liège en 1830, et son entreprise, — en l'absence du

maître, et bien que conduite par sa veuve entourée de ses enfants — ne continua à subsister que quelques années après sa mort. Il ne nous a pas été possible de pouvoir fixer la date exacte de la cessation, mais l'on suppose que c'est vers 1840.

Van Marcke ne marquait pas toutes les pièces qui sortaient de chez lui. Nous en avons vu, dont le signe distinctif consiste en la peinture en or, à la main, de son nom en lettres anglaises :

Van Marcke
Liège.

Il a laissé une œuvre artistique hautement appréciable et que ses continuateurs, dans la suite, n'ont point su égaler. Il est vrai de dire que la concurrence étrangère des grandes manufactures qui firent alors les décors elles-mêmes, à bas prix, vint enrayer ces tentatives artistiques.

*
* *

FOURCAULT. — LÉONARD JOURDE
DÉSIRÉ LAROCK. — BUISSON
GEORGES ANSIAUX ET JEAN CAMBRESIER

FOURCAULT. — L'œuvre des Van Marcke avait eu un trop réel succès à Liège pour être délaissée.

En effet, vers 1835, un artiste aquarelliste, du nom de Fourcault, traita la peinture sur porcelaines avec un certain talent. Nombreuses sont les assiettes à dessert qu'il ornait de fruits variés et qu'il faisait payer vingt francs la pièce. Ses délicates peintures étaient alors très recherchées ; elles sont conservées dans les collections de plusieurs grandes familles liégeoises.

Malgré nos nombreuses recherches, nous n'avons pu recueillir d'autres renseignements ni établir son état-civil.

LÉONARD JOURDE. — Après la cessation de l'atelier de Fourcault, il s'écoula une vingtaine d'années sans que, du moins à notre connaissance, une entreprise semblable se soit révélée à Liège.

Il nous faut arriver en 1864 pour trouver trace d'un sieur Léonard Jourde qui avait installé, à cette époque, un atelier de décors sur porcelaines, rue Derrière-le-Palais, au numéro 52.

Jourde était Français, né à Limoges le 3 décembre 1834, dans cette région particulièrement renommée, comme on sait, pour la fabrication des porcelaines fines. Il était, de son état, modelleur.

D'après les renseignements que nous avons pu obtenir d'un de ses contemporains, Jourde, avant de venir s'établir à Liège, avait une fabrique à Ixelles lez-Bruxelles. On ne peut préciser s'il fabriquait proprement dit des porcelaines ou s'il était simplement décorateur sur porcelaines. Nous verrons plus loin qu'une mention, relevée dans un catalogue d'exposition, augmente ce doute au lieu de l'éclaircir.

Jourde arriva donc à Liège en 1864, accompagné d'un de ses collaborateurs, M. Désiré Larock. Il se fixa, comme nous venons de le dire, rue Derrière-le-Palais, dans l'ancienne maison Nokain, confiseur, où il fit construire deux mouffles.

Le 14 janvier 1865, il épousa une jeune veuve qui habitait la rue susdite.

A part ces renseignements, que l'Etat-Civil nous a fait connaître, nous n'avons pu recueillir des indices suffisants pour retracer l'histoire de l'atelier de Jourde. Il est évident que lorsqu'une entreprise dure de longues années, manipule des capitaux, étend ou transfère ses affaires, achète ou vend des immeubles, se convertit en société anonyme, etc., tout cela se passe devant notaire, subit la filière des enregistrements; il en est conservé trace officielle dans les archives publiques. L'historien n'a plus qu'à étudier toutes ces archives pour retrouver le fil de la marche de la dite entreprise et mettre ainsi le tout au point. Mais lorsqu'il ne s'agit que de modestes installations ou ateliers à façon — un simple

métier, peut-on dire — du genre de celui de Jourde, par exemple, n'ayant nécessité ni mise de fonds ni achat d'immeuble, les archives sont naturellement muettes... et les données n'abondent pas précisément.

Quoiqu'il en soit, il est à présumer que les ouvrages de Jourde avaient quelque valeur, si l'on en croit les appréciations favorables émises par le jury de l' "*Exposition-Concours des produits des arts industriels* „, qu'une société, " L'Union des Artistes liégeois „, organisa dans les locaux du Théâtre Royal, en 1866. Il paraîtrait même que non seulement Jourde décorait des porcelaines, mais qu'il en fabriquait ? Ce qui tend à le faire supposer, ce sont les mentions contenues dans le catalogue officiel et explicatif de la susdite exposition (1).

1°

" JOURDE, *fabricant* (?) et peintre sur porcelaine, rue du „ Palais, 52, Liège.

„ N° 343, une paire de grandes potiches.

„ 344, une paire de grands vases.

„ 345, quatre paires de vases.

„ 346, un service à café complet.

„ 347, deux assiettes. „

2° (Critique, par M. Eug. Dognée (2), des objets exposés) :

" JOURDE, Liège. Porcelaines, quoique fort simples de décor, „ accusent cependant des qualités sérieuses par la *finesse de la* „ *pâte* (?) et l'égalité des tons doux qui forment les fonds (3). „

Voilà donc deux mentions, "*fabricant* „, et "*finesse de la pâte* „, qui sont loin de se contredire. Elles paraissent même toutes

(1) Bibliothèque Capitaine, à l'Université de Liège, n° 4759.

(2) *Ibid.*, 5048. Liège, Carmanne, 1866.

(3) Il y a lieu de faire remarquer qu'à cette exposition artistique, figuraient des porcelaines envoyées par des décorateurs de Bruxelles.

deux confirmer le fait de la fabrication pure et simple, puisqu'on remarque la qualité des porcelaines exposées autant que les décorations dont elles sont pourvues. Il est réellement regrettable que Jourde n'ait pas marqué ses productions. Il l'est d'autant plus que, en possession de quelques pièces signées ou marquées d'une façon quelconque, il serait aisé : 1° d'étudier ou d'apprécier les décors ; 2° d'analyser la pâte et les formes et de s'assurer ainsi, par des recherches ou des comparaisons, devenues alors praticables par suite des classements méthodiques des céramiques connues, de s'assurer, disons-nous, si les pièces exposées provenaient, en tant que matière, de manufactures étrangères ou de la propre fabrication de Jourde.

Décidément, tous les artistes céramistes de Liège ont commis, il faut bien le reconnaître, une lourde faute en ne marquant pas leurs produits. On dirait vraiment qu'ils l'ont fait exprès...

Que de céramiques, expédiées dans le pays et ailleurs, sont restées inconnues ou attribuées par erreur, selon la coutume, à des manufactures mieux placées ou plus importantes que les modestes établissements liégeois ! Nous avons vu, dans le chapitre précédent, le préjudice moral que la rareté de marques nous a valu pendant près d'un siècle en ce qui concerne les belles faïences de la fabrique de Coronmeuse-Boverie ! Heureusement, des traditions de famille, des héritages directs de père en fils, ainsi que d'autres circonstances probantes, — tels les inventaires et les catalogues, — nous ont permis de restituer à la cité, de façon catégorique et indiscutable, la paternité de produits qui lui appartiennent.

Quoiqu'il en soit des diverses applications qui se faisaient dans l'atelier de Jourde, et en attendant que des documents révélateurs nous éclairent à nouveau, nous savons seulement que c'est en 1867 que M. Désiré Larock, — un peintre sur porcelaines, — vint collaborer aux travaux de la rue du Palais.

M. D. Larock avait, en 1856, travaillé à Namur, chez le sieur Ortman, porcelainier, notoirement connu pour ses services de table et à café décorés de bouquets de fleurs polychromes et rehaussés de dorures, ainsi que pour sa fabrication de statuettes et de bibelots

en biscuit. Il avait ensuite travaillé chez notre concitoyen, M. Camille Renard, alors établi à Andenne, où il fabriquait des porcelaines tendres à la façon de Sèvres dont nous aurons l'occasion, au chapitre suivant, de nous occuper spécialement ; il avait également travaillé à Ixelles, en 1864, chez M. Jourde, avec qui, comme nous l'avons dit, il vint à Liège.

Le 1^{er} novembre 1867, M. Larock quitta Jourde et installa, pour son propre compte, un atelier rue Agimont.

Très habile dans la pratique de son art, — bien que ses ouvrages plutôt commerciaux ne fussent pas de l'art à proprement parler, — il ne tarda pas à obtenir de nombreuses commandes et à enlever les clients de son ancien patron. Ses affaires prospérèrent à ce point qu'il dut quitter la rue Agimont pour s'installer dans un local plus grand : il se fixa d'abord au faubourg Vivegnis, puis finalement rue Lamarck, au numéro 53, où l'atelier subsiste et fonctionne encore.

C'était l'époque — après 1870 — où les services à dîner en porcelaine décorée étaient à la mode : décors de filets rouge-corail ou noirs ou verts rehaussés d'or, semis et bouquets de fleurs polychromées, chiffres et armoiries, dorures artistiques obtenues par la gravure à l'acide fluorhydrique que M. Camille Renard lui avait apprise à Andenne.

L'atelier de M. Larock ne suffisait pas à satisfaire la demande.

Il est utile de faire remarquer que l'impression ou chromo-décalcomanie sur porcelaine n'était pas encore mise en application et comme tout le monde, dans les classes aisées, voulait avoir des " services en porcelaine ", on se contentait aisément des " filets ", traditionnels agrémentés soit de bandes, soit de dentelles or. Les porcelaines sur lesquelles se faisaient ces décors venaient alors, pour la plupart, de Limoges.

M. Larock associa à ses travaux, dès qu'ils furent en âge, ses deux fils. Il put donner plus d'extension à ses affaires ; c'est ainsi que nous le voyons décorant, pour les maisons de gros de la place, des faïences communes destinées à la clientèle bourgeoise et des campagnes : tasses, assiettes et services à café, décorés d'un filet

et d'une grosse fleur peinte *grosso modo*, ou bien de différents noms de baptême. L'atelier Larock s'occupait, au surplus, de décors sur verre : panneaux de paravents de fenêtre, médaillons, etc., mais ce ne fut qu'accessoirement que cette branche fut traitée. Il occupait une dizaine de personnes dans les meilleures années, et possédait trois mouffles.

La concurrence que lui créèrent les grandes fabriques de porcelaines qui, à leur tour, s'étaient mises à faire, sur une grande échelle, le décor soit à la main, soit par impression dont on venait de découvrir le secret grâce à la chromolithographie, — concurrence qui eut pour effet immédiat de tuer tous les petits ateliers de décor de province, — décida M. Larock, qui voyait ses affaires diminuer, à quitter son atelier, en juillet 1885, pour entrer, avec plus d'avantages, en qualité de chef-peintre aux Emailleries de Saint-Servais lez-Namur.

Le 1^{er} décembre 1901, M. Larock, alors âgé de 64 ans, se retira à Assesse. Son ancienne entreprise fut reprise par deux de ses collaborateurs, MM. Georges Ansiaux, céramiste, et Jean Cambresier, artiste-peintre de l'école liégeoise.

M. Ansiaux avait jadis travaillé à Limoges en qualité de peintre sur porcelaines. Il avait donc les connaissances nécessaires pour reprendre la succession de l'atelier de la rue Lamarck.

Quant à son co-associé, M. Jean Cambresier, Liégeois de naissance, il était entré au service de M. Larock en 1870, — en pleine période de prospérité.

M. Jean Cambresier est un aquarelliste dont les œuvres sont très appréciées ; il ne nous appartient pas d'en analyser ici la valeur.

Les commandes en articles courants — services de table, etc. — faisant défaut, les deux associés donnèrent à leur atelier une impulsion artistique en s'occupant de peintures sur panneaux en carrelages et sur vitres.

M. G. Ansiaux, dont la santé était chancelante, mourut en 1894, et M. J. Cambresier (1) continua seul.

(1) Il est à remarquer qu'il est l'homonyme, sinon le parent, de Thomas Cambresier, que nous avons vu à la tête de notre ancienne manufacture de faïences, vers 1800.

Nous avons vu plusieurs de ses nombreux et grands panneaux céramiques représentant des vues de quartiers ou de rues de Liège, des types de "botteresses", et "houilleurs", liégeois, en grandeur nature, des services à dessert dits "Defrêcheux", et dont chaque assiette symbolise une des poésies ou chansons du glorieux poète wallon, Nicolas Defrêcheux (1825-1874). D'autres assiettes représentent une série de vues prises par lui en ville. Le trait du dessin est gravé à la pointe par l'artiste même, sur plaque de métal, puis les épreuves imprimées sur la porcelaine ; le dessin est ensuite teinté au pinceau en manière de camaïeu.

Dans ses nombreuses tentatives, on peut également remarquer quelques belles faïences — vases, petits panneaux et toilettes — peintes de sujets ou de paysages en bleu cobalt, *sous émail*, à l'imitation de Delft, et qu'une fabrique du pays a consenti à émailler après peinture sur biscuit.

En 1900, M. Jean Cambresier a renouvelé son four — mouffle — et lui a donné une plus grande capacité.

Nous avons parlé plus haut des dorures artistiques obtenues par la gravure à l'acide fluorhydrique, procédé inventé à Sèvres et mis en honneur, comme nous l'avons dit, par notre concitoyen M. Camille Renard, lorsqu'il dirigeait sa manufacture de porcelaines fines à Andenne.

Voici en quoi consiste ce procédé : On enduit la pièce d'un vernis spécial, dit vernis au bitume. Ensuite, on grave ou plutôt on dessine dans le vernis même, soit une bande d'arabesques, soit tels autres motifs, de façon à ce que ces gravures mettent à nu le blanc de la porcelaine. On plonge la pièce, pendant quelques instants, dans un bain d'acide fluorhydrique, et celui-ci se met à ronger ou à mordre toutes les parties qui ne sont pas recouvertes du vernis en question. Lorsque l'objet est retiré du bain, on dore les parties mordues ou enlevées, et on obtient ainsi un décor merveilleux, qui se caractérise par la finesse et l'élégance avec lesquelles l'artiste a tracé les dessins.



Pour terminer ce qui se rapporte à Liège, il nous faut nécessairement faire mention d'une tentative qui eut lieu à peu près à la même époque que celle à laquelle M. Larock s'établit pour son compte.

Un sieur BUISSON, venant de Baudour, près Mons, en Hainaut, — un centre assez ancien de production céramique et notamment de porcelaine, — installa, en 1869, cour Sainte-Claire, aux environs de l'atelier Larock, un atelier de peinture sur porcelaines. Ses ouvrages consistaient en articles courants de mince valeur. Son fils, Fernand, collaborait aux travaux de cet atelier naissant qui instaura la *cuisson à façon* pour les particuliers. L'adjonction de cette branche contribua à la prospérité des affaires de Buisson. Un véritable engouement, qui dura de longues années, s'était manifesté alors parmi les jeunes amateurs pour la peinture sur bibelots de porcelaine. A la mort de Buisson, survenue en 1888, son fils ne continua point le métier et l'atelier fut fermé.





VII

AU PAYS DE LIÈGE

1. — ANDENNE

LA publication, par ordre chronologique, des archives de cette localité en un recueil intitulé : *Cartulaire de la commune d'Andenne* ⁽¹⁾, a fourni quelques indications sur l'histoire si intéressante de sa fabrication céramique.

Nous nous bornerons à en donner un résumé substantiel ⁽²⁾.

Depuis plusieurs siècles, Andenne est cité comme centre d'une région riche en argiles et terres plastiques de qualité supérieure.

En 1629 ⁽³⁾, les “ maîtres et généralité des Batteurs „ avaient obtenu des lettres de maintenue du Conseil provincial sur une requête présentée à ce corps, et ils soutenaient que le comte de Namur avait, en 1328, accordé la jouissance des *derles* ou terres plastiques du comté aux batteurs de Bouvignes et à leurs successeurs, et que cet octroi avait été étendu en 1466 aux batteurs de Namur.

(1) LÉON LAHAYE. Namur, A. Wesmael-Charlier, 1895.

(2) M. E.-J. Dardenne a commencé, de son côté, la publication de cette histoire, mais nous devons établir que la plupart des différents chapitres de notre étude — au nombre desquels se trouve celui qui concerne Andenne — étaient écrits avant la connaissance de l'ouvrage de M. Dardenne, ouvrage intitulé : “ *La Faïence d'Andenne* „, et publié en partie dans les *Annales de la Société archéologique de Namur*, t. XXIV.

(3) *Cartulaire*, loc. cit., I, 313.

Cette industrie était d'ailleurs à ce point importante que le Chapitre d'Andenne recevait requête sur requête pour obtenir des autorisations d'extraire les derles. L'un des exploitants les plus importants fut un sieur Jérôme Bodart, à qui le chapitre concéda un octroi, le 24 décembre 1699, octroi sur lequel se basèrent, à partir de ce moment, les nombreux particuliers qui cherchaient à lui faire concurrence. Déjà, le 29 janvier 1532, le Chapitre avait autorisé Jehan Sotteau à extraire, pendant un terme de trois ans, des terres plastiques du ban d'Andenne. Le 30 avril 1646, un acte notarié relate la location, prise par les batteurs de Namur, du rivage de l'Espinette pour y charger les derles sur bateaux.

Pour épuiser tout ce que les documents conservés nous révèlent au sujet d'Andenne et de l'exploitation des terres plastiques, disons que le 11 août 1788, il fut accordé à la famille de Charles Wouters, de Louvain, père de Joseph Wouters, le faïencier dont il va être question, la concession du monopole exclusif de l'exportation des derles du ban d'Andenne vers la Hollande, probablement dans la direction de Delft...

Ce monopole appartenait auparavant à Van Arschot et Charles Wouters, de Louvain, dont l'octroi expirait le 17 mai de cette année (1).

Enfin, par décision du 6 avril 1790, la Commission des droits de douane du Brabant décidait la liberté du commerce des terres plastiques et des terres de pipes (2), liberté que l'on tenta cependant, après la restauration autrichienne, le 10 janvier 1791, de restreindre en rétablissant le monopole en faveur de la famille Wouters.

Ni Jacquemart, ni Havard, dans leurs ouvrages, n'ont dit mot, pas plus que pour Liège, de l'histoire proprement dite de la céramique d'Andenne ! Cela nous paraît une omission.

Le plus ancien faïencier connu ayant travaillé à Andenne, est Joseph Wouters, négociant, fils de l'exploitant de derles dont nous avons parlé tantôt.

(1) *Cartulaire, loc. cit.*, II, 404.

(2) *Ibid.*, 408.

Le 16 mars 1784, il expose au Chapitre d'Andenne " qu'il a ,, découvert de la *craie* (1) dans les fonds de la terre nommée ,, "*Potalles* ,, appartenant aux biens de la communauté; qu'en raison ,, de cette découverte, il désirerait y faire les avalages et recherches ,, nécessaires. ,,

L'autorisation sollicitée lui fut accordée (2).

Les résultats furent concluants et favorables. Le 21 décembre de la même année, se constituait une société pour l'établissement d'une " manufacture de faïence et de porcelaine à Andenne ,,. Cette société était formée de " Joseph Wouters, propriétaire, noble homme Louis-Joseph-Willemme baron de Kessel (3), jeune homme suffisamment âgé résidant à Namur, et noble homme Jean-Jacques-Ernest Van de Wardt-Doncels ou d'Onsel, propriétaire, résidant à son château de Mechelen-sur-Meuse ,,.

L'acte constitutif (4) nous apprend que ces associés avaient déjà verbalement contracté entre eux depuis le vingt may 1783 pour l'établissement de la manufacture en question.

Entre autres clauses contenues dans l'acte, nous y relevons : 1^o celle qui stipule que toutes les marchandises se vendront aux prix et en conformité de celles de Luxembourg, sauf modifications à consentir par les co-associés indistinctement ; 2^o celle qui parle d'un fils (ou frère ?) du premier nommé, Philippe Wouters, premier commis, à qui incombera la charge de rendre tous les six mois un compte exact et pertinent des dépenses et recettes. Ses gages sont de 400 florins par an, outre 60 écus de pension.

Le 1^{er} février 1785 (5), la manufacture de Wouters et compagnie, qui occupait alors deux cents ouvriers, obtenait de l'empereur Joseph II

(1) Le mot *craie* introduit dans l'acte est une erreur de copie ; il faut lire : *craue*, terre plastique de qualité inférieure aux *derlcs*.

(2) *Cartulaire, loc. cit.*, II, 375.

(3) Selon M. Dardenne, c'est à tort que de Kessel s'arrogeait le titre de baron ; il l'avait vainement sollicité par sa requête du 14 février 1788. (*Annales de la Société archéologique de Namur*, t. XXIV, 3^{me} livraison, 1902, p. 336, note 2.)

(4) *Cartulaire, loc. cit.*, II, 380.

(5) *Cartulaire, loc. cit.*, II, 384.

le privilège de la fabrication de la porcelaine et de la faïence dans une partie de la province de Namur. Cette concession, accordée pour un terme de dix ans, fut accompagnée de faveurs réellement importantes, à savoir :

1. La permission de décorer l'établissement du titre de " FABRIQUE IMPÉRIALE ET ROIALE A ANDENNE ,, ;
2. L'importation libre des outils et matières nécessaires à la fabrique, pour autant que l'on ne pourra se les procurer dans le pays ;
3. L'extraction exclusive, pendant dix ans, de terres plastiques dans une certaine étendue dont le périmètre est fixé ;
4. L'exemption des corvées, etc., etc., etc.

Une clause stipule que les pièces fabriquées devront être marquées des lettres initiales de Joseph Wouters, à Andenne (J.W.A.).

Dès cette même année 1785, un nommé Raymond, aidé de trois ouvriers de la fabrique Wouters, entreprend de fabriquer clandestinement de la faïence (1).

La bonne entente ne dura pas parmi les associés de cette industrie prospère quoique naissante. C'est ainsi que nous voyons, à la suite de désaccords, une nouvelle société se reconstituer, le 31 août 1786, entre de Kessel, Van de Wardt, déjà nommés, Jean-Frans d'Hondt, négociant et banquier à Bruxelles, et Jean-Baptiste Boucquéau, avocat au Conseil souverain du Brabant. Comme on peut le remarquer, le principal fondateur de l'usine, Wouters, était éliminé. Le nouvel acte constitutif (2) qualifie l'établissement de *manufacture de porcelaine* (le mot *faïence* n'y est pas indiqué ?).

Il est utile de faire observer qu'au XVIII^e siècle, lorsqu'apparut la porcelaine, on employait confusément les termes porcelaine et faïence pour, souvent, n'indiquer que l'un des deux.

Cet acte consacre la " continuation de l'exploitation de la manufacture de *demy-porcelaine* (alias *faïence fine*), terre de pipe, terre de fayence et terre brune (autrement dit faïences communes brunes), établie à *Belgrade-sur-Meuse* sous Andenne ,,,

(1) E.-J. DARDENNE. *Annales*, loc. cit., t. XXIV.

(2) *Cartulaire*, loc. cit., II, 393.

L'octroi accordé à la société primitive est continué à la nouvelle association et nous apprenons que Wouters, ayant probablement gaspillé les fonds de l'entreprise, en a été exclu par sentence du Conseil de Namur du 10 juillet 1786.

L'un des nouveaux associés, d'Hondt, vendit, le 13 août de l'année suivante, son sixième dans la fabrique à Jean-Christophe Hennichs, négociant à Namur, aidé de Boucquéau.

A la suite du procès survenu entre Wouters et ses associés, — procès (1) qui fût gagné par ces derniers, — le fondateur érigea, le 21 avril 1794, une nouvelle faïencerie à Andenne. En 1805, il s'associa J.-B. Verdussen et B. Lammens.

Qu'advint-il des deux usines concurrentes ? On ne le sait précisément.

De son côté, Wouters travailla résolûment et produisit certains ouvrages importants, notamment un groupe en l'honneur de Napoléon, modelé par le sculpteur andennais Jacques Richardot et que Wouters envoya, avec d'autres pièces (2), à une exposition qui se tint à Paris, en 1806, à l'Esplanade des Invalides (3).

Quant à la manufacture établie en premier lieu, M. E.-J. Dardenne nous apprend (4), à propos de la biographie de Richardot, dont il s'est fait l'historien, " qu'en 1794, Wouters avait *repris la direction* de l'usine qu'il avait fondée avec de Kessel et Van de Wardt ,, et " qu'il s'était assuré le concours de J. Richardot ,,"

M. Dardenne ajoute, à propos de ce dernier : " Car c'est de là qu'est datée sa pièce capitale, le *Napoléon empereur*, dressé sur son socle au Musée du Cinquantenaire, à Bruxelles. ,,

(1) Nous avons sous les yeux copie d'un acte du 20 octobre 1787, extrait des archives de l'Etat à Namur, et que M. E.-J. Dardenne a bien voulu nous communiquer, dans lequel acte il est relaté différentes irrégularités de la part de Joseph Wouters et de son frère le capitaine.

(2) Des faïences *noires* qui, par leur solidité et par la manière dont elles soutenaient, suivant l'avis exprimé dans le rapport du jury, le passage du chaud au froid, méritèrent une mention toute spéciale.

(3) Nous avons parlé de ces expositions dans notre ouvrage sur *La Verrerie*, p. 139, note 2, à propos de verres exposés là, en cette même année 1806, par un maître-verrier de Vonèche.

(4) *Annales*, loc. cit., t. XXIV.

Comment concilier ces deux versions ?

Il est à présumer que la première usine ne marcha jamais dans de fort bonnes conditions, si l'on en juge par ce fait qu'en l'espace de quatre ans elle avait subi quatre modifications.

Ajoutons qu'elle fut, le 14 février 1804, partagée en deux tronçons : le sieur Boucquéau, actionnaire, en obtint une partie, et Van de Wardt l'autre.

En 1813, Boucquéau louait son établissement à un chimiste, J. Fourmy, qui fut forcé, peu de temps après, en 1818, de le céder à un sieur Leroy. En dépit des efforts de ce dernier, la fabrique de faïences ne put se soutenir. Sur ces entrefaites, J. Van de Wardt, appelé ailleurs à des fonctions officielles, louait son immeuble, le 30 octobre 1815, à Mathieu Servais, un faïencier andennais, qui exploita la fabrique avec un sieur Leroy, jusqu'en 1836.

A cette époque, l'industriel John Cockerill, — que nous avons vu à Liège, en 1833, reprenant les bâtiments d'une ancienne verrerie (1), — réunit les deux portions de l'ancienne manufacture Wouters & C^{ie} telle qu'elle existait avant son morcellement. C'est la "*Société anonyme de terres plastiques et produits réfractaires d'Andenne (Pastor-Bertrand & C^{ie}.,)*" qui l'occupe actuellement.

Revenons à la seconde manufacture érigée par J. Wouters en 1794. Malgré ses travaux, mais par suite d'embarras financiers, cette usine passa dans les mains d'un industriel bruxellois, le sieur Pierre Verdussen, commandité par un banquier gantois du nom de Bernard Lammens.

En 1809, selon M. F. Fetis, en 1820, selon M. E.-J. Dardenne, Lammens, à la mort de Verdussen, survenue en 1820, reprit la manufacture pour son propre compte. La fabrication avait pris un grand développement : elle était parvenue à produire des pièces originales et artistiques. On connaît, entre autres, les impressions en noir des vues et paysages de Leloup, tirés des "*Délices du pays de Liège* ,, , décors à la main en bleu et autres, etc.

(1) Voir notre ouvrage sur la *Verrerie au pays de Liège*. Liège, A. Bénard, 1900, p. 163.

B. Lammens exposa à Gand, en 1820, des “ bols, plats et services de table à *impression* (sans doute les vues dont il vient d'être question), et des “ vases à fond nanquin (jaune) à reliefs blancs ,,, procédé dit “ *à engobe* ,,, des pots à fleurs (cachepots et vasques ?) et différentes pièces imprimées en rouge, peintes en bleu, etc., etc ,,. Son envoi, à cette exposition, était très important.

Malheureusement, le succès ne semblait pas devoir couronner l'œuvre des faïenciers andennais : Lammens subit le même sort que ses devanciers et confrères, et fut déclaré en faillite en 1823, date à laquelle John Cockerill acquit, cette fois encore, les bâtiments et dépendances. Il y installa d'abord des ateliers pour l'impression sur étoffes, puis une papeterie. Cette fabrique est actuellement un des sièges de la grande papeterie Godin.

Parmi les pièces andennaises qui reposent au Musée archéologique de Namur, se trouvent des assiettes en faïence, du XVIII^e siècle, décorées en bleu, émail blanc et marquées, au revers, d'un monogramme composé d'un grand L avec un petit R entrelacés, et sous ce chiffre, un D ; on n'a pu reconnaître ce monogramme (1). Le susdit Musée, ainsi que celui de Liège, possèdent plusieurs assiettes ornées de vues de la province de Namur. Ces vues, gravées par Remacle Leloup pour les *Délices du pays de Liège*, ont été imprimées en noir sur faïence au moyen de gravures couvertes d'une encre très grasse. C'est le procédé d'impression dont l'Angleterre a découvert le secret vers la fin du XVIII^e siècle.

Ces assiettes d'Andenne sont très probablement les plus anciens spécimens d'impression de ce genre faits dans le pays.

Les Expositions des Gildes et Corporations et d'Art ancien, qui eurent lieu à Liège, en 1900 et 1905, contenaient d'autres produits d'Andenne, entre autres : une *soupière*, signée de Bernard Lammens, décor aux attributs de l'ordre maçonnique, en bleu ; une *assiette* et un *petit plat*, du même, décor lettres symboliques entrelacées et attributs ; des chandeliers blancs, des assiettes au décor “ coq ,,, ou pâquerettes, ou fleurs, des vases Louis XVI à guirlandes, etc., etc. (Voir les catalogues.)

(1) *Annales de la Société archéologique de Namur*, XIII, 536.

D'autres manufactures de faïence ou de porcelaine, de moindre importance, furent établies à Andenne au xix^e siècle (1) :

1^o celle de Jean-François Kreymans, fondée en 1804, cédée en 1806, par suite de manque de capitaux, à Jean-Philippe Becquevort, puis, en 1829, au gendre de ce dernier, le capitaine Bécherel, qui continua les affaires jusqu'en 1837, date à laquelle il vendit les bâtiments à la ville d'Andenne, qui les convertit en écoles. La fabrication de faïences ordinaires paraît avoir été le véritable but de l'entreprise ;

2^o celle de Lambert Crefcœur, établie rue des Polonais, 1816-1832 ;

3^o celle d'Antoine-Joseph Lapierre (père), 1820-1844 (2) ;

4^o celle de Charles Smet, fondée en 1830 et cédée à Edouard Lapierre (3) en 1848, qui l'exploita jusqu'en 1859. C'est là qu'un artiste liégeois, M. Camille Renard, pratiqua, de 1859 à 1863, la fabrication des porcelaines fines dont nous aurons l'occasion de parler à la fin du présent chapitre. Les ateliers de cette fabrique furent repris en 1863 par M. Jules Dothée. Après une année de travail, ce dernier fut forcé de fermer l'établissement ;

5^o celle des Richard, 1812-1862 ;

6^o celle de Henneau, reprise peu de temps après par la famille Leroy, cédée à Boulanger, puis à Tiburce Courtoy ;

7^o celle de Nihoul, 1814 ;

8^o celle d'Ortman, qui fonctionnait en 1856.

Une autre fabrique de porcelaine eut, à Andenne, une durée plus longue, un siècle pour ainsi dire ; il s'agit de celle des Winand.

Un acte notarié (4), en date du 1^{er} décembre 1813, nous apprend que les sieurs François et Louis Winand, qualifiés de " fabricants de pipes et faïences à Andenne ,, , se sont rendus acquéreurs du

(1) E.-J. DARDENNE. *Annales*, loc. cit., p. 346.

(2) L'Exposition de Bruxelles 1835 contenait des " porcelaines dorées ,, provenant des ateliers d'Antoine-Joseph Lapierre.

(3) A l'Exposition de Bruxelles 1841, figuraient des " porcelaines ordinaires ,, de la firme Edouard Lapierre.

(4) M. Léo TOMBU. *Histoire de la Céramique à Huy et Andenne*. Huy, 1901.

“ moulin à cailloux ,, (1) établi à Huy, rue des Tanneurs, “ depuis longtemps en activité à l’usage des faïenceries de Huy, d’Andenne et d’Andenelle ,,. Les sieurs Winand précités, avant de s’établir à Andenne, s’étaient d’abord fixés à Huy. Cependant, nous n’avons trouvé aucune trace des Winand comme fabricants de porcelaines ou de faïences à Huy, avant 1813 ; notre chapitre, qui concerne cette dernière ville, n’en fait point mention.

L’industrie céramique à Andenne, au commencement du siècle passé, s’était notablement développée ; c’est ainsi que le tableau statistique de l’industrie des Pays-Bas, publié en 1823 par de Cloet, mentionne des fabriques de pipes, de faïence et de porcelaine dans cette ville. A l’Exposition de Gand 1820, Louis Winand envoya six douzaines de pipes, mais aucun autre produit ; à celle de Harlem 1825, nous l’y retrouvons avec différentes pièces qui accusent certains progrès réalisés dans la fabrication de la porcelaine dont le jury avait remarqué le “ beau blanc ,, ainsi que la variété des formes.

En 1832, il existait à Andenne huit fabriques de pipes, huit fabriques de faïence et deux manufactures de porcelaine (2). Les terres de pipe et autres nécessaires à la production céramique d’Andenne étaient tirées, comme on sait, des environs de cette localité. Louis Winand exposa des porcelaines unies (blanches) à l’exhibition de Bruxelles de 1835, ainsi qu’à celle qui fut ouverte dans cette ville en 1841, mais il ne s’agissait que de pièces ordinaires pour l’usage journalier, sans doute inférieures à celles qui avaient été exposées auparavant, car le jury, dans ses appréciations, se montra cette fois sévère à l’endroit du manque de goût dans les formes, qu’il trouva “ lourdes et toujours les mêmes ,,.

En 1847, toujours à Bruxelles, Louis Winand exposa “ deux vases style Renaissance en porcelaine fine ,, , ainsi que des “ services à café et vaisselle de table en blanc et dorées ,,.

Il est utile de faire remarquer que la maison Winand avait débuté dans la céramique par la fabrication des pipes à fumer. Elle

(1) Le moulin hutois en question, dit “ Moulin Hanquet ,, , demeura la propriété de la famille Winand d’Andenne jusqu’en mai 1897, époque à laquelle la Ville de Huy en fit l’acquisition pour le faire démolir quelques mois après. (L. TOMBU, *ibid.*)

(2) PH. VANDERMAELEN. *Dictionnaire géographique de la province de Namur*, 1832.

commença seulement, en 1819, le 20 décembre, à produire de la porcelaine. La cuisson se faisait, en 1847, à l'aide de charbon de terre grâce auquel les prix de revient purent être plus réduits que lorsque le bois servait de combustible.

Le continuateur des fondateurs de cette usine fut Saturnin Winand, fils de Louis, qui bientôt la remit entre les mains de son fils Louis (II).

La manufacture Winand resta en activité jusqu'en 1892, époque à laquelle elle fut fermée définitivement. Les bâtiments furent désaffectés, le matériel vendu et les anciens moules détruits.

En 1836 s'était formée, à Andenne, une société ayant pour but la fabrication de terres cuites et produits réfractaires ; cette société fonctionnait encore en 1847 sous la raison sociale *Pastor-Bertrand & Cie*. Elle exposa des échantillons de ses fabricats à Bruxelles en 1847 et à Paris en 1855, mais à cette dernière date, la raison sociale de cette usine était changée en *Société anonyme de terres plastiques et produits réfractaires d'Andenne*.

Parmi les autres fabricants qui travaillèrent à Andenne dans la seconde moitié du siècle écoulé, citons Drouhin et Courtois, dont l'association, en raison de désaccords, fut tôt dissoute, circonstance qui amena les deux ex-associés à ériger, chacun de leur côté, une manufacture de porcelaine. Courtois, dans la suite, eut pour successeur son fils, lequel, peu de temps après, fut forcé de fermer les ateliers. Quant à la fabrique de Drouhin, elle fut dirigée plus tard, d'abord par sa veuve, ensuite par le sieur Louis Braine qui, finalement, liquida l'entreprise (1).

L'Almanach du Commerce et de l'Industrie, de TARLIER, nous renseigne, comme étant encore en activité en 1857, les manufactures suivantes :

1° Porcelaine : Winand, Lapierre, Drouin, Courtois ;

2° Poterie : F. Bouhisse, F. Genicot, C. Moreau ;

3° Faïences : Dosogne, F. Leroy, P. Leroy, Deville frères, E. Lemielle.

(1) D'après des renseignements nous communiqués obligeamment par M. E.-J. Dardenne, d'Andenne.

Un nouveau nom vint, quelques années plus tard, s'ajouter à ceux — nombreux et inconnus, comme on voit — que nous venons de citer. C'est celui de Désiré Barth, qui exposa à Londres, en 1862, des pipes en terre dont les prix variaient de un à dix francs la grosse !

Cette fabrique, ou plutôt la fabrication des pipes, — car on ne connaît rien encore de l'histoire de ces potiers andennais, — fonctionnait encore en 1867 ; c'est le rapport du jury de la classe " Céramique ,, à l'Exposition de Paris 1867 qui nous l'apprend.

Depuis avant 1873, une société, sous la raison sociale André de Lattre & C^{ie}, exploite une manufacture de produits réfractaires à Seilles lez-Andenne.

Puisque nous parlons de Seilles, citons les derniers documents dans lesquels il est fait mention de ce qui touche à l'industrie céramique de cet endroit, car, comme on va le voir, on confondait souvent Andenne et Seilles.

Un arrêté du préfet, du 16 octobre 1809 (1), autorise le sieur Van de Wardt, qualifié de " propriétaire d'une manufacture de faïence à Seilles ,, , à se servir d'un bateau de passage pour le service et l'exploitation de ses usines situées sur les deux rives de la Meuse. Ce bateau ne pouvait, dans le but de sauvegarder les intérêts du passage d'eau affermé à cet endroit, passer que les gens employés à l'usine en question.

Le 29 août de l'année suivante, un arrêté suspendait temporairement l'autorisation de faire usage du bateau particulier en question, " le fermier des droits du bac au passage de Seilles ,, , ayant formulé des plaintes au sujet de l'abus que le dit Van de Wardt fait de son bateau, et des procès-verbaux, dressés par le garde-champêtre en mai et juillet, en ayant établi officiellement les preuves.

Van de Wardt possédait à Seilles un *moulin à cailloux*, en ces dernières années transformé en moulin à farine dit " *Moulin de Seilles* ,,.

(1) Archives de la préfecture de Liège. 3^{me} Division, registre $\frac{414}{3}$ D, n° 1063, f° 361. V°.

Nous ne clôturerons pas le chapitre intéressant consacré à Andenne sans apprendre qu'une localité voisine d'Andenne, **Andenelle**, située à un kilomètre à peine de cette dernière, a vu s'installer, très anciennement et bien avant elle, des fabriques de poteries. Dans les registres de la Chambre des Comptes, à Bruxelles, figurent divers articles relatifs aux redevances dues au souverain. En voici un spécimen ⁽¹⁾, daté de 1429 :

“ Du deu (dû, redevance) des fornées (fournées) de pos et de jusses (cruches) de terre que monseigneur a sur les potiers *dandenalle* (d'Andenelle) pour la part de Monseigneur qui y a le tiers contre cappelain (chapitre) de Sclaiin (Sclayn)... ,

Cette redevance était signalée dans les comptes depuis de nombreuses années ; elle cessa cependant d'y figurer en 1830.

On ne connaît rien de la fabrication des poteries d'Andenelle, mais il y a tout lieu de croire qu'elle fut continuée dans la suite, car cette région, comme nous l'avons vu, était riche en gisements de terre plastique d'excellente qualité. C'est à dessein, d'ailleurs, que nous avons parlé des derles et terres dont l'extraction avait constitué pour cette province une branche importante d'industrie.

Nous croyons devoir terminer l'histoire de la céramique d'Andenne par celle d'un de ses artistes les plus notoires, Jacques Richardot, dont nous avons cité le nom plus haut

La biographie du célèbre sculpteur andennais est due à MM. E.-J. Dardenne et Ed. Niffle-Anciaux ⁽²⁾. C'est de leurs travaux que nous extrayons les notes suivantes.

Jacques Richardot, né à Lunéville (Meurthe-et-Moselle) le 28 juillet 1743, était fils de sculpteur-céramiste. A l'âge de quinze ans, nous le voyons quitter Lunéville et nous le retrouvons, entre 1752 et 1761, travaillant à Bruxelles où il se marie.

Vers 1786, il est à Saint-Servais lez-Namur, et il est probable qu'à cette date, il travaillait déjà à Andenne.

(1) *Annales de la Société archéologique de Namur*. XV, 262.

(2) *Loc. cit.*, t. XXIV.

Son décès survint à Andenne le 18 octobre 1806 : l'acte de décès mentionnait : " sculpteur indigent ,,".

Jacques Richardot fut un modelleur de talent, un sculpteur émérite, un artiste consciencieux qui avait fait son apprentissage à Lunéville, dans un milieu céramiste, sous la protection de Charmette, son parrain et le patron de son père, directeur de la faïencerie de cette ville.

Forcé d'émigrer à Bruxelles, il y séjourna quelque temps sans cependant produire rien qui mérite spécialement d'être cité. Ce n'est qu'à partir de son séjour à Saint-Servais qu'il se révèle, non seulement comme sculpteur soucieux d'atteindre à la perfection de son art, mais aussi comme céramiste, en montrant son habileté technique dans les dispositions matérielles que la fabrication si aléatoire de la céramique nécessite. Ses trois premières œuvres, Andromède, la Grande Fontaine et un grand vase conservés au Musée archéologique de Namur, sont là qui témoignent de son talent de modelleur, de l'esprit de composition aisée et de son extraordinaire dextérité d'exécution.

Plus tard, Richardot commença à négliger un peu la partie sculpturale de son art ; c'est surtout comme céramiste qu'il se surpassa. La période de décadence s'annonça pour l'artiste, décadence due à un mal qui le rongea et qui devait fatalement le conduire à la déchéance de son talent et à l'épuisement de ses forces physiques : Richardot fut une victime de l'alcool.

Quelques moules de Richardot sont conservés au Musée archéologique de Namur ; ceux d'Andenne ont été anéantis par M. Winand.

Concluons.

Comme on a pu le remarquer, depuis Wouters, Lammens et Richardot, et à part les essais heureux mais trop courts tentés par M. C. Renard, on n'a plus produit à Andenne des céramiques artistiques ; seuls, les articles courants et ordinaires en ont constitué la production d'ailleurs tout industrielle. Qui sait, en face de la grande concurrence que les fabriques françaises et allemandes font aux porcelaines du pays, si, grâce à des modifications sensibles apportées dans l'outillage et les moyens de production, on n'eût pas été à

même à Andenne, de même qu'à Baudour où deux manufactures semblables fonctionnent et luttent assez avantageusement contre leurs rivales de l'étranger, de soutenir la concurrence ? Il fallait, pour cela, de l'énergie et de la volonté ; il fallait, d'abord, l'aide d'artistes pour présider à la création de formes nouvelles et pratiques, au goût du jour, et ensuite, le renouvellement d'un matériel usé et suranné, comme l'ont si bien compris nos faïenciers du Hainaut.

Andenne, mieux peut-être qu'aucune autre localité du pays, était à même de faire refleurir une industrie artistique qui lui avait valu, pendant plus d'un siècle, une ère de prospérité grandissante ainsi qu'une renommée assez étendue. Située au plein cœur d'une région où les terres plastiques de premier ordre sont abondantes, à proximité des bassins houillers et des centres métallurgiques de Liège et du Hainaut, possédant une population ouvrière laborieuse et habile dans le métier de potier, Andenne avait tout ce qu'il fallait pour continuer avantageusement la pratique de la fabrication céramique.

Quel triste rapprochement à établir à propos de Tournai et d'Andenne où c'en est malheureusement fini pour ce qui concerne cette industrie intéressante. Il est vrai que Strasbourg, Rouen, Marseille et bien d'autres subirent le même sort !



L'ŒUVRE DE M. CAMILLE RENARD.

Bien que l'intéressante manufacture dont nous allons parler ait fonctionné à Andenne, il nous paraît, en raison de la qualité de Liégeois de l'artiste qui la fonda, que son histoire se rattache à celle de notre cité plutôt qu'à celle d'Andenne. Mais n'insistons pas sur ce point.

La fabrication de porcelaines artistiques proprement dite avait cessé à Andenne dès 1830, c'est-à-dire peu après la chute des manufacturiers Fourny, Servais, Van de Wardt et Leroy : les anciens bâtiments avaient été divisés en deux lots, puis réunis par l'industriel John Cockerill. Reconstituée, la manufacture devint le siège de la Société anonyme des produits réfractaires d'Andenne.

Les Winand continuèrent bien, jusque vers 1892, à fabriquer des porcelaines communes, destinées aux usages domestiques, mais il n'y a pas lieu de s'appesantir davantage sur la production andennaise de cette époque décadente

En 1859, un ingénieur liégeois, M. Camille Renard, tenta de relever l'industrie purement artistique de la céramique, pour ainsi dire perdue pour le pays.

A cette époque, M. C. Renard était directeur de la *Société métallurgique d'Andenne* qui exploitait, à Andenelle, des mines métallurgiques de zinc et de plomb.

Les gisements de la Société, déjà épuisés par de fort anciens travaux, ne pouvant être remis à fruit d'une façon profitable, M. Renard quitta la direction de la Société.

Il conçut alors l'idée d'établir une fabrique de porcelaines fines et de biscuits artistiques, et de remplacer la fabrication courante de la grosse porcelaine, qui se faisait à Andenne et à Namur, par une fabrication de produits élégants, fins et dotés de ce caractère d'art qui distinguait et qui distingue encore aujourd'hui les produits français.

Il étudia les procédés du Limousin et ceux de la manufacture de Sèvres, puis, en 1859, s'établit dans une usine que venait d'abandonner M. Edouard Lapierre, lequel n'avait fabriqué que l'article courant et ordinaire. Il agrandit l'établissement, monta des ateliers de décoration et de gravure, de moulage et de polissage, et s'adjoignit la collaboration de jeunes décorateurs qui avaient fait leur apprentissage à Sèvres.

Il faut mentionner parmi eux, MM. Jacob, Léon Foller, etc., qui furent spécialement chargés de la direction des ateliers de décoration.

Tous les modèles étaient modelés et les moules confectionnés sur les dessins de M. C. Renard. Ce dernier fixait également lui-même les compositions décoratives, reproduites tantôt en peintures faites aux petits ou aux grands feux de moufles, tantôt à la gravure par

l'acide fluorhydrique (1) ou à la dorure utilisée en tons divers selon les modes de préparation de ces enduits métalliques.

Il fit même, un des premiers, l'application des émaux, des engobes à reflets irisés et surtout des peintures en pâte sur pâte sans couverte et sous couverte.

Disons d'ailleurs que les goûts artistiques de M. Renard, son éducation d'ingénieur et son tempérament personnel, le poussaient à faire de son usine une véritable école d'art pouvant devenir une pépinière de talents jeunes et actifs capables de donner le plus vif essor à cette intéressante industrie, si bien en situation au milieu du bassin d'exploitation de nos remarquables terres et argiles plastiques de la province de Namur.

Les matières premières, kaolin et feldspath, étaient amenées de Limoges (bassin de Saint-Yriex) et préparées par lévigation et pression successives à l'usine même. Les fours, établis sur les mêmes modèles que les fours de Sèvres, étaient alimentés au bois, pour ménager avec certitude la réussite de la cuisson et obtenir des produits parfaitement blancs. La cuisson à la houille n'était alors employée nulle part ; son introduction dans le bassin d'Andenne n'eut lieu que vers 1865.

Jusqu'à ce moment, les produits français étaient soumis à des droits considérables fixés *ad valorem* (environ 75 p. c.) et ce n'est que vers 1863 que le gouvernement, modifiant les bases de nos traités de commerce, ramena ces droits, qu'on pouvait qualifier de protecteurs, à ne plus être qu'un droit fixe de 10 p. c. perçu sur le poids des produits.

Cette subite transformation força les industriels à chercher à réduire autant que possible le prix de revient de leurs produits pour tenter de soutenir la concurrence française. La cuisson à la houille s'était imposée d'abord, le bois étant un combustible fort cher. Seulement, si cette modification pouvait s'établir pour des produits courants et grossiers, il n'en était pas de même pour l'article fin et

(1) Nous avons expliqué au § VI le système de la gravure par l'acide fluorhydrique.

délicat que fabriquait M. Renard. Des tentatives furent faites pour obtenir une loi plus favorable à nos industriels belges. Elles restèrent sans résultat et M. Renard décida alors de fermer son usine (1865).

Nous avons eu la bonne fortune de pouvoir apprécier des produits de la fabrication de M Renard, parmi lesquels nous pouvons signaler de délicieux groupes en biscuit de pâte fine, tantôt très blanche, tantôt *légèrement* bleutée, comme cela se faisait à Sèvres au siècle dernier. Cette nuance charmante s'obtenait, paraît-il, en mélangeant aux pâtes une très légère proportion d'acide arsénieux (surnommé par ce fait acide porcelanique). La réduction des parcelles oxygénées des matières ferrugineuses colorantes s'opérait ainsi complètement, et la pâte prenait, sous l'action du feu réducteur, une légère tonalité bleutée. On remarque dans l'exécution de ces biscuits une grande habileté de retouche qui rappelle les finesses que l'on obtient sur le bronze par une ciselure très soignée.

Nous avons également apprécié des tasses minces aux formes simples et aux décorations pleines de goût, où l'on sent la main et la conception d'un artiste épris de son art.

Parmi ces tasses, nous en avons admiré plusieurs qui sont de petits chefs-d'œuvre. Leur décoration est obtenue par une peinture faite au moyen de pâte crue appliquée au pinceau sur le dégourdi. En multipliant les couches de pâte, on finit par obtenir en surcharge des sujets traités comme de véritables bas-reliefs et offrant un fini d'exécution merveilleux. Ces tasses ont l'extérieur ainsi décoré et réservé entièrement en biscuit, tandis que l'intérieur et l'anse sont émaillés. Un simple filet doré les décorait seul. Elles étaient connues dans le commerce sous le nom de *coque d'œuf*.

D'autres tasses ornées de dorures gravées et obtenues par l'action de l'acide fluorhydrique étaient encore un témoignage des innovations tentées par cet atelier d'élite.

Le service de table était soigné tout autant que les objets de petites dimensions. L'usine produisit, entre autres, un service complet en forme et style étrusque, à décoration semblable à celle des vases et des cratères de l'Etrurie : figurines en rouge sur fond noir mat,

ou figurines en noir sur fond rouge mat rechampies au stylet avec émaux de couleurs et dorures. Ce service fut fort remarqué, particulièrement à l'Exposition française universelle de Metz en 1862, où M. Renard obtint des récompenses qui prouvèrent l'estime que nos rivaux français portaient à leur concurrent.

La marque de fabrique de M. Renard était composée de trois lettres dans un rectangle : C. R. S.. Elle rappelait le prénom, le nom de famille du fabricant et celui de sa femme, M^{lle} Steinbach, qu'il épousa à Andenne en 1858.

L'établissement fut repris en 1865 par M Dothée-Jamar qui fabriqua, pendant une couple d'années, des porcelaines d'usage courant. N'ayant pu soutenir la concurrence étrangère, il abandonna la partie, et l'immeuble fut vendu avec son matériel.

On sait que M. Renard devint professeur de chimie à l'Ecole des Mines de Liège, en 1879, et professeur d'esthétique et d'histoire de l'Art à l'Académie royale des Beaux-Arts de cette ville, depuis 1868.

Il fut en outre attaché, comme collaborateur, aux Crisialleries du Val Saint-Lambert, par feu M. Jules Deprez, l'ancien directeur général, père du directeur actuel.

Il créa, dans les établissements de cette Société, les ateliers de décoration et de gravure qui fonctionnent aujourd'hui encore ; la direction technique de ces ateliers fut confiée à son ancien élève à Andenne, M. Léon Foller, qui mourut quelques années après.

M. Renard continua à rester attaché au Val Saint-Lambert.

Lors de l'Exposition universelle d'Amsterdam, en 1883, M. Renard fut nommé, à raison de ses connaissances et de sa compétence en la matière, secrétaire et rapporteur du jury de la section A de la classe 29, "*Céramiques* „. Le rapport qu'il présenta est une œuvre technique de grande valeur.

Nous nous permettons d'exprimer ici le regret que le Gouvernement n'ait pas cru devoir, avant la disparition de la manufacture de porcelaines artistiques d'Andenne dont nous venons de parler, subsidier cet établissement modèle et l'ériger en école professionnelle

ou manufacture nationale, à l'instar de ce qu'est, pour la France, la manufacture nationale de Sèvres, dont les services rendus à l'industrie céramique sont considérables.

Né à Liège le 4 mai 1832, M. Renard, malgré son âge, ne cesse de s'intéresser à tout ce qui touche les beaux-arts et les arts industriels — tels la céramique et la verrerie — auxquels il a voué un culte. Sa grande expérience, sa compétence lui valent encore, à l'heure qu'il est, d'être choisi comme conseil.

2. — HUY

Aucun ouvrage d'histoire céramique n'avait fait, au moment où la présente étude a été écrite ⁽¹⁾, mention de l'exploitation, dans cette ville de semblable industrie ; aussi, est-ce avec étonnement que nous avons remarqué, — cela se passait en 1900, — reposant dans les vitrines de notre Musée archéologique, différentes assiettes de faïence, au décor polychrome, renseignées comme étant de fabrication hutoise.

L'examen attentif de ces assiettes nous a cependant révélé un fait intéressant : elles portent au revers une marque très lisible, faite *en creux* dans la pâte au moyen d'un poinçon. Cette marque se compose des mots

C L et P L
A HUY

encadrés d'un pointillé en forme d'ellipse. Le décor, assez simple, se compose d'un filet bleu clair sur le bord extérieur, de feuillies vertes non chatironnées et d'une grosse fleur sommairement peinte dans le fond, au centre. L'émail, bien qu'altéré, apparaît blanc-crème, et la pâte est grise, deux caractères propres aux faïences d'Andenne. Quant à la forme, le bord est à festons.

Nous avons pu remarquer, lors de l'Exposition des Gildes et Corporations et d'Art ancien (Liège, 1900, catalogue officiel, I, p. 83,

(1) Il nous paraît opportun de déclarer que cette étude était pour ainsi dire achevée, grâce aux documents que nous avons découverts dans les archives du département de l'Ourthe, lorsque l'ouvrage de M. Tombu sur la même matière a paru à Huy, en 1901.

n° 637), une assiette de Huy, à la marque précitée, dont le décor du fond, au lieu de représenter une grosse fleur, consiste en un "coq chantant", polychrome.

Mais, chose singulière, nous avons eu l'occasion de rencontrer une assiette similaire, dont la marque, formée également d'initiales encadrées d'un pointillé en forme d'ellipse, en tout semblable à celle de Huy, ne porte pas les mêmes lettres et ne mentionne pas le mot Huy. Les initiales de la marque de cette dernière assiette sont

J : P B :

Ces différentes observations faites, il restait à trouver des documents capables de nous éclairer sur l'histoire de la céramique de Huy.

Il était d'ailleurs à présumer qu'en raison de sa proximité d'Andenne, Huy avait dû, vers la fin du XVIII^e siècle, précisément à l'époque où, après une accalmie, l'industrie céramique se développait partout, bénéficier d'une façon quelconque de l'esprit entreprenant des cités voisines, Liège, Andenne et Namur : c'est le sentiment tout personnel que nous en éprouvions.

Les archives de la préfecture de l'Ourte (1), conservées au palais provincial de Liège, nous ont fourni les principales données relatives à l'histoire qui nous occupe.

En 1740 (2), deux ouvriers faïenciers, Antoine Lombard, "peintre en faillance", et Alexandre Fontaine, "tourneur en faillance", sollicitaient du conseil municipal de Huy l'autorisation "d'établir une faïencerie dans un lieu quelconque de ville". Bien qu'un avis favorable ait été donné à cette demande, on ne connaît rien de la suite qui y fut donnée.

Un document en date du 26 frimaire an VI (16 décembre 1797), nous apprend que l'Administration départementale de l'Ourte transmet au ministre des finances une pétition par laquelle une société, établie sous la raison sociale : *Charles Deliége & C^{ie}*, fondée depuis peu,

(1) On écrivait alors "Ourte", sans h.

(2) LÉON TOMBU. *Histoire de la Céramique à Huy et à Andenne*. Huy, 1901, p. 26. Extrait des archives communales de Huy.

sollicite l'autorisation de pouvoir transférer le siège de " leurs manufactures de fayence et *porcelaines* (?) ", situées alors dans le bâtiment dit " des *Grands Malades* ", (1) et dont les locaux, par suite d'accroissements successifs, sont devenus trop exigus, de pouvoir, disent-ils, " obtenir le vieux bâtiment des ex-Augustins (2) sous les conditions y exprimées et avec les encouragements que le Gouvernement accorde aux manufactures naissantes ". L'Administration fait remarquer au ministre le bien-fondé de cette demande, et l'appuie d'autant plus volontiers que " la municipalité de Huy l'y invite en observant que de tels établissements sont infiniment avantageux en ce qu'ils procurent de la subsistance aux pauvres en les faisant travailler, et que le nombre de ceux qui en sont soulagés serait doublé si les pétitionnaires obtenaient l'effet de leur demande ",.

Comme nous l'avons fait pour ce qui concerne Liège, nous soulignons à dessein le mot *porcelaine* ; il est étrange, en effet, de constater que des industriels, dans des documents officiels, indiquent aussi clairement cette espèce de céramique comme faisant partie de leur fabrication ; il n'y a pas, en l'occurrence, de confusion possible sur l'emploi de ce terme, attendu que les susvisés parlent clairement de " fayence et de porcelaine ", ? C'est donc qu'ils fabriquaient ces deux sortes de produits. Il ne serait pas étonnant de découvrir un jour des " porcelaines ", de Liège et de Huy.

On ne peut savoir si l'autorisation sollicitée par Deliège fut accordée, bien que précisément à cette époque le gouvernement français travaillait ouvertement à favoriser, dans notre pays, les entreprises industrielles, et qu'un réel souci des moyens propres à en assurer la libre pratique présidait aux enquêtes administratives auxquelles étaient soumises légalement toutes les demandes en

(1) L'endroit dit des *Grands Malades* est situé à l'extrémité du territoire de Huy, vers Liège, près de l'écluse des Malades. Actuellement, c'est la distillerie Dessart qui l'occupe. C'est là que, lors de l'épidémie de lèpre, les malades étaient séquestrés. Après la disparition de cette maladie, les revenus des " Grands Malades ", servirent à entretenir les vieillards. Ce doit donc être entre 1793 et 1797 que la manufacture Deliège a été fondée.

(2) Les " Augustins ", étaient situés au centre de la ville de Huy, à l'emplacement de l'école normale actuelle.

(Notes 1 et 2 : D'après d'obligeants renseignements qui nous ont été communiqués par M. René Dubois, secrétaire communal de Huy.)

autorisation de ce genre. C'était, il faut bien le dire, une réorganisation, une incitation à l'activité en matière d'industrie. Quand on compulse les archives de la Préfecture en ce qui concerne les lois, décrets, enquêtes industrielles et commerciales, on est frappé de la sollicitude apportée par le gouvernement français au développement et au progrès de l'industrie dans nos provinces quand elles faisaient partie de l'Empire.

Malheureusement, en ce qui concerne l'usine de Deliége & C^{ie}, nous n'avons pu découvrir aucun autre document qui nous permît de retracer l'histoire de sa fabrication.

La date exacte à laquelle elle fut établie n'a pu être encore fixée avec précision (1) ; en analysant un ouvrage de statistique générale (2) publié dans les premières années du siècle dernier, nous avons été amené à constater qu'en 1792, il n'existait à Huy qu'une seule fabrique (on ne dit pas de quelle espèce ?), et qu'en 1804, il s'en est érigé de différentes sortes, notamment " une pour la fabrication de la faïence „. Il s'agit vraisemblablement de l'usine établie dans les bâtiments *des Malades* et connue sous la firme Deliége & C^{ie}.

Un sieur François Rouchet (3) exploita cette dernière manufacture, mais on ne sait s'il en fut le propriétaire ou le directeur ou simplement l'un des actionnaires. En 1806, cette même fabrique était dirigée par le sieur Chainaye-Jamotte. A partir de cette époque, il n'en est plus question dans les archives compulsées.

A Huy fonctionnaient, au commencement du siècle dernier, différents " moulins à cailloux „, dont le dernier connu, appelé " Moulin Hanquet „, était encore en activité en 1897, à l'usage exclusif de la fabrication de M. Winand. Ce dernier, propriétaire de la dernière manufacture de porcelaine d'Andenne, cessa complètement les affaires en 1892. Ce " moulin Hanquet „ fut racheté par la ville de Huy en 1897, et ensuite démoli (4).

(1) Ce doit être entre 1793 et 1797 comme nous l'avons dit.

(2) J. DESOER. *Précis statistique du Département de l'Ourte*. Liège 1804. (Bibliothèque de l'Université de Liège.)

(3) L. TOMBU. *loc. cit.*, p. 26

(4) *Ibid.* Selon M. Tombu, les Winand, avant de s'établir à Andenne, en 1813, s'étaient d'abord fixés à Huy. (Nous croyons cependant devoir ajouter que nous n'avons trouvé, dans les archives de la Préfecture de Liège, aucune trace des Winand parmi les " industriels „ de Huy de cette époque ?)

THOMASSIN, dans son "Mémoire statistique du département de l'Ourte", (1), nous apprend "qu'on fabrique à Huy de la *poterie brune* (vaisselle ordinaire)"; il cite, parmi les fabricants, Madame la douairière de Kessel, qui emploie vingt ouvriers et qui possède deux fours, et le sieur Louis Cher, avec dix ouvriers et un four. Il ajoute que les terres ou argiles nécessaires à la fabrication proviennent d'Andenne.

Un autre ouvrage de l'époque (2) signale l'existence à Huy d' "une faïencerie", mais n'indique pas le nom du propriétaire.

Nous venons de citer le nom de de Kessel. Il nous paraît opportun de rappeler ici, brièvement, qu'une manufacture de *faïences et de porcelaines* (3) avait été établie, en 1784, à Andenne, par une société formée de différents actionnaires parmi lesquels Joseph Wouters, le principal fondateur, le baron Louis-Joseph-Willemme de Kessel et Jean-Jacques-Ernest Van de Wardt-Doncels.

Le baron de Kessel de Barlo prénommé est qualifié, dans l'acte de société en date du 21 décembre (4), de "jeune homme suffisamment âgé, résidant à Namur". Était-il, à ce moment, majeur ou émancipé, en état de s'occuper d'affaires ou bien célibataire, d'un certain âge? Nous l'ignorons. Si nous soulevons cette question, c'est parce que nous rencontrons, vers 1800, une dame veuve, la douairière de Kessel, à la tête d'une fabrique de faïences établie à Huy, et qu'il paraît vraisemblable, étant donnée la similitude d'industrie des deux personnes du même nom, que la dame en question fait partie de la famille du baron de Kessel d'Andenne, ou, ce qui paraît plus vraisemblable, est sa veuve ou sa mère.

Un arrêté du sous-préfet de Huy — Huy était le siège de la troisième sous-préfecture de l'Ourte — en date du 22 juillet 1806 (5),

(1) Mémoire commencé vers 1800, et achevé par une autre personne vers 1811. (Voir pp. 452 et suivantes.)

(2) *Précis statistique, loc. cit.*

(3) Il est prouvé que cette manufacture produisit simultanément des faïences et des porcelaines.

(4) LÉON LAHAYE. *Cartulaire d'Andenne*, II, 375.

(5) Archives de l'Administration centrale du Département de l'Ourte. Liège, palais provincial, *loc. cit.*, liasse $\frac{721}{1}$.

ordonne aux industriels hutois — notamment les “ sieurs „ de Kessel, propriétaire d’une manufacture de faïence, Eustache et Louis Cher, fabricants de poteries — de remettre au maire de la ville, dans le délai de huit jours, une déclaration signée d’eux qui constatera s’ils sont dans l’intention de continuer l’exploitation de leurs usines respectives.

Dans le même mois de la susdite année, une dame, Caroline Delmelle (1), rentière, se plaint au maire de ce que “ le sieur de Kessel a élevé, il y a environ un an, — en 1805, — un four (le second) contre le pignon de sa maison „, située rue du Tribunal.

Une lettre du 29 du même mois, signée de L.-J.-W. de Kessel, — ceci montre que c’est le même personnage que nous avons rencontré à Andenne en 1784, — tend à démontrer à Mademoiselle Delmelle que la construction de ses fours est de toute solidité, ceux-ci ayant été érigés par les mêmes architectes et maçons qui ont exécuté les fours des manufactures situées à Andenne ; il prétend, en outre, qu’il n’y a aucun risque d’incendie pour l’immeuble de la réclamante, et conclut en demandant à pouvoir mettre son usine en activité.

A la suite de ces contestations, le Conseil municipal nomma, en séance extraordinaire du 4 août 1806, différentes commissions ayant pour mission spéciale de visiter les installations industrielles et les fours à céramiques.

Respectivement le 31 juillet et le 4 août, les sieurs Louis Cher et Eustache Cher avaient répondu à l’arrêté sous-préfectoral qu’ils désiraient maintenir leurs industries et avaient joint, à leur lettre, les plans respectifs de leurs établissements.

Nous tenons à constater ici qu’il s’agit bien de *deux* établissements distincts en ce qui concerne les deux Cher. La preuve en est fournie par la délibération du Conseil municipal de Huy, du 12 août suivant, de laquelle délibération il résulte que :

(1) Une capitation de la paroisse de Saint-Denis, à Huy, renseigne comme y habitant, en 1763, Madame la douairière de s^r Delmelle, avocat et ancien bourgmestre. (Archives de l’Etat, à Liège, p. 318.)

1° “ l'établissement du sr *Louis Cher* et le four sont bons et peuvent être conservés , , ;

2° “ pour l'établissement de sr *Eustache Cher*, établi Outre-Meuse, la Commission reconnaît qu'il n'existe aucun défaut dans la construction de son four ; donc peut continuer à exister , , ;

3° “ ...l'établissement de fayences de de Kessel peut également continuer à exister , , .

Ces autorisations de continuer à travailler furent confirmées par dépêche du sous-préfet, le 22 décembre suivant, et ce “ au vu des plans des dites fabriques , , .

Le document ajoute, en ce qui concerne spécialement de Kessel, que, “ mis en activité, son établissement promet des avantages réels à la ville , , , et “ qu'il y a lieu à ce qu'il soit conservé , , (1).

Sans doute, ces trois manufactures continuèrent à fonctionner librement, car, à part un rapport, daté du 3 février 1807, par lequel on écarte les craintes formulées par dame Delmelle contre le nouveau four de son voisin, le baron de Kessel, et où l'on établit qu'au sujet des fours des sieurs Louis Cher et Eustache Cher, aucune réclamation ne s'est élevée, — à part ce rapport dont les conclusions sont favorables au maintien des dits établissements, nous ne rencontrons plus aucune pièce où il en soit fait mention.

Nous constatons aussi que dans aucun de ces documents concernant les industries de Huy, il n'est plus parlé de l'usine de Ch. Deliège & C^{ie}. Elle avait sans doute cessé d'exister en 1806, du moins, pensons-nous, en tant que faïencerie.

Quant à la manufacture du baron de Kessel, dirigée par sa veuve, elle subsista jusqu'en 1822 pour être reprise peu après par deux faïenciers assez habiles dans la pratique de l'art céramique

En effet, le 12 août 1823 (2), deux associés, Philippe Ledoux, de Landenne-sur-Meuse, et Charles-Joseph L'homme, d'Andenne,

(1) Archives provinciales, Liège, *loc. cit*, liasse $\frac{721}{1}$.

(2) L. TOMBU, *loc. cit.*, p. 30.

sollicitaient de l'Administration communale de Huy, en s'associant à cette fin, l'autorisation de continuer la fabrication céramique dans l'ancienne usine de Madame de Kessel de Barlo, sise rue du Tribunal. L'autorisation fut accordée et la manufacture mise en activité. Un peintre très habile, le sieur Martin Téhy, fut attaché à l'établissement et contribua pour une large part à donner aux produits hutois un caractère artistique.

L'association L'homme-Ledoux paraît n'avoir pas duré jusqu'au bout de l'exploitation, car plusieurs pièces sont signées différemment : les premières portent les initiales C. L. et P. L. ; les subséquentes, C. L. ou bien *Ch. L'homme*.

Au nombre des pièces importantes signées de cette dernière manière, figure un " grand vase, décor en camaïeu bleu, provenant „ de la collection de feu M. Vierset-Godin à Huy et portant sur le „ pied l'inscription suivante : De la manufacture de C. L'HOMME „ A HUY 1825 (1) „.

Ce vase appartient actuellement à M. L. Chainaye-Vierset, l'honorable bourgmestre de Huy.

D'autres pièces sont signées M. T., marque du peintre Martin Téhy dont nous venons de parler.

Mais on n'a pu encore, à l'heure actuelle, expliquer la marque en creux, en forme elliptique avec pointillé — J : P B : — dont il a été question précédemment ?

Quoiqu'il en soit, et en attendant que des documents nouveaux viennent éclaircir les points obscurs, nous sommes amené à constater que les fabriques connues n'existaient sans doute plus en 1831.

Ph. Vandermaelen, dans son " Dictionnaire géographique „ (Bruxelles 1831, V^o Province de Liège, p. 111), cite seulement, en parlant de Huy, " cinq moulins à broyer les cailloux pour les fabriques de faïence d'Andenne „. Cet ouvrage ne renseigne, pour Huy, aucune manufacture de céramique, alors que pour Andenne, par exemple, il donne l'énumération complète des industriels de cette catégorie.

(1) Exposition de l'Art ancien, Bruxelles 1880 ; catalogue officiel, V^o céramique, E, n^o 592.

Lors de l' " Exposition générale des produits de l'industrie nationale ,, qui eut lieu à Gand, en août 1820, de même qu'à celles qui s'ouvrirent à Harlem en 1825, et à Bruxelles en 1835, on ne rencontre, dans les catalogues officiels et *rapports de jury* ⁽¹⁾, aucune mention des faïences de Huy, alors que les produits céramiques, tant communs qu'artistiques des différentes manufactures du pays, sont signalés comme y étant représentés.

Etant donné le caractère hautement utilitaire, à cette époque, des expositions industrielles, il serait pour le moins étrange qu'aucun des producteurs hutois n'ait envoyé des spécimens de ses fabricats à ces sortes de concours, alors que Tournai, Andenne, Nimy, Gand, Luxembourg, Mons, etc., pour ce qui concerne la céramique, n'en manquaient pour ainsi dire aucune.

Il faut également écarter l'hypothèse suivant laquelle on aurait omis de citer les céramiques de Huy dans les catalogues officiels.

Sans doute il y eut, dans la suite, une légère reprise, car un ouvrage périodique — de 1851 à 1857 ⁽²⁾ — nous signale, en qualité de fabricant de poteries établi à Huy, le sieur E. Cher, le même ou plus sûrement un descendant des Cher que nous avons rencontrés en 1806. E. Cher habitait, en 1857, rue Godelet. A cette même date également, un sieur P.-J. Godet fabriquait des pipes de terre dans un immeuble situé rue de Namur, 26.

3 -- NAMUR ET SAINT-SERVAIS

Nous avons dit, en ce qui concerne Andenne, que le célèbre Jacques Richardot, sculpteur-céramiste, avait habité Saint-Servais lez-Namur en 1786. Il avait alors quarante-trois ans

On ne connaît rien de l'histoire des fabriques de faïences de Saint-Servais, faubourg de Namur ; une semblable fabrication a dû

(1) Nous soulignons " rapports de jury ,, parce que nous avons constaté que plusieurs de ces documents faisaient parfois mention d'une industrie ou d'un fabricant, lors même que les produits de ces derniers ne figuraient pas parmi les objets exposés, sans doute à cause d'un retard d'envoi ou de classement.

(2) TARLIER. *Almanach du Commerce et de l'Industrie*. Bibliothèque de l'Université. XIII, 145, 95, p. 160.

y être pratiquée, si nous en jugeons par différents objets conservés au Musée archéologique de Namur et dans diverses collections particulières :

GROUPE représentant la délivrance d'Andromède par Persée.
Œuvre de Richardot ; *fabrication de Saint-Servais* ;

ENCRIER, style Louis XVI, même fabrication ;

BUSTE de Voltaire, même fabrication ;

AIGUIÈRE avec son bassin, dessins bleus ; marque *en creux* dans la pâte : " NAMUR ,, ;

GRAND MÉDAILLON ovale, décor polychrome, portant *en creux* l'inscription : « Le pourtraie Pierre Philipp Decoux potier peintre fayancié et fait p. p. Decoux NAMUR-ROI. 1767. » ;

GROUPE en terre de pipe, de Saint-Servais ;

PETITE CAFETIÈRE en terre noire vernissée, attribuée à Pierre-Charles Emonce, potier à Namur. Monture argent ;

QUATRE CAFETIÈRES en terre noire de Namur, garnies argent ;

SERVICE A CAFÉ composé de cafetière, théière, pot au lait et sucrier, en terre noire de Namur, garnitures argent.

Voilà donc des descriptions (H. Schuermans, catalogue Exposition Bruxelles 1880, nos 578 à 587) qui nous font connaître l'époque approximative à laquelle a dû fonctionner une faïencerie à Namur ou à Saint-Servais, ou bien simultanément dans les deux localités reliées entre elles par un faubourg. Cette époque est la seconde moitié du XVIII^e siècle, aux environs de 1767, c'est-à-dire avant l'érection de la première faïencerie connue d'Andenne (J. Wouters, 1783). Elles nous font connaître les noms de deux au moins des faïenciers namurois : Charles Emens ou Emonce — sans doute en relations de parenté avec les Emens de Raeren, célèbres potiers en grès — et Pierre-Philippe Decoux. Il convient d'ajouter à ces noms celui du sculpteur-céramiste Richardot, qui était âgé, à cette époque (1767, date prise au hasard, d'après la marque de Decoux), d'environ vingt-cinq ans, et qui avait déjà travaillé, entre 1752 et

1761, à Bruxelles, soit chez Mombaerts, soit chez d'Artoisenet, comme nous l'avons vu au chapitre consacré à Andenne. De plus, nous savons qu'il était fils de sculpteur-céramiste et pupille du chef de la grande fabrique de faïences de Lunéville (Meurthe-et-Moselle, France), où il était né et qu'il quitta de bonne heure.

Ce qui nous fait croire qu'il travailla à Saint-Servais lez-Namur, c'est qu'il y était fixé en 1786.

Andenne est bien proche de Namur, il est vrai, mais nous ne sachions pas qu'il eût fait, en ce temps où les moyens de transport n'existaient pas nombreux et commodes comme de nos jours, la navette entre Saint-Servais et Andenne, où nous ne le voyons attaché à la fabrique Van de Wardt, d'Andenne, qu'en 1788, époque à laquelle il demeurerait, avec sa famille, dans cette dernière localité.

Sans doute, Richardot a-t-il collaboré à la fabrique de Saint-Servais. Si nous profitons des renseignements déjà publiés sur les anciens faïenciers de Namur ⁽¹⁾, nous trouvons d'abord que Jean-Baptiste Chabotteau, capitaine réformé au service de l'Espagne, adresse, en 1639, au roi Philippe IV, une requête dans laquelle il déclare " qu'on amène en ville des ouvrages de terre, vases, plats, " pipes à prendre tabacq ,, qui ressemblent à la porcelaine, tant blancq que peinturéz, manufacturés en Angleterre, en Hollande et en Allemagne, et il aurait l'intention, lui, Chabotteau, d'introduire cette industrie à Namur *où elle n'existe pas encore*, bien qu'on y trouve la terre nécessaire. Il y " ferait venir des ouvriers étrangers ,, et demande d'avoir le monopole de son industrie pendant trente ans ,, . Sa demande fut accordée le 7 décembre 1639, avec un monopole de dix-huit ans et une reconnaissance de cent livres. Cet octroi lui fut confirmé deux ans pïus tard à la suite des premiers essais tentés par ses ouvriers, sauf, dit l'acte, " les pipes à prendre tabacq ,, .

Quel fut le sort de l'entreprise de Chabotteau, on l'ignore, et il faut arriver à 1734 pour trouver un sieur Pierre-François de Wausoul-Noël demandant à l'empereur de pouvoir fabriquer de la porcelaine en faisant savoir qu'il est parvenu, après vingt ans de méditations

(1) *Annales de la Société archéologique de Namur*, IX, 303, — XII, 257 à 259, — XIII, 536, — XV, 262.

assidues, à composer, avec des matières du pays, “ de la porcelaine que les connaisseurs estiment équivalente ou même supérieure à celle des Indes (Chine ?) „ (1).

Son entreprise réussit-elle ? On ne sait. Cependant, il est à remarquer qu'en 1738, lorsque l'archiduchesse Marie-Thérèse ordonna aux Etats de Namur de lui faire connaître l'état de l'industrie dans le comté, il fut établi, en ce qui concernait la céramique, que les potiers comptaient alors dix maîtres (maîtres-ouvriers ou patrons ?), six garçons (ouvriers ?), vingt-sept apprentis et dix-sept manouvriers, soit en tout soixante-deux personnes (2).

A en juger par le nombre relativement important de personnes employées au métier de la poterie, il faut en déduire que, toutes proportions relatives, cette industrie était en pleine activité.

Après Wausoul, c'est Nicolas Claudel, bourgeois et habitant de Namur, qui, le 8 novembre 1775, sollicitait l'autorisation d'établir une fabrique de *porcelaine* à Saint-Servais, commune dont le territoire est contigu à celui de la ville de Namur et dont nous avons parlé.

Un acte du 13 octobre 1777 nous apprend que Marie-Thérèse accorda à Claudel l'autorisation d'ériger, pour l'usage de sa fabrique de *faïence* (?), une roue ou moulin sur le ruisseau d'Harquet (Houyoux), à Namur.

Comme on a pu le remarquer, lors de l'apparition de la porcelaine, dans la seconde moitié du XVIII^e siècle, on employait confusément les mots porcelaine et faïence pour indiquer soit l'un, soit l'autre de ces deux produits distincts de la céramique.

Le 2 janvier 1782, Joseph II accordait à MM. le vicomte d'Elzée, Charles-Alexis de Montpellier d'Annevoye et consorts, formant la société des grès et faïences établie à Hastimoulin, près Namur, la permission de tirer, dans toutes les campagnes et bruyères de la province, les terres et les sables propres à leur fabrication.

(1) On peut supposer qu'il s'agit des porcelaines de Chine, qu'une compagnie anglaise dite “ des Indes „ importait seule en Europe à cette époque.

(2) Archives de l'Etat, à Namur. *Annales de la Société archéologique de Namur*, XX, 268.

En 1785, P.-L. et N. Cyfflé demandent et obtiennent l'autorisation d'ériger à Namur un moulin à eau pour leur fabrique de porcelaine et de faïence sise à Hastière. Cet octroi est, comme généralement, accompagné de différentes faveurs concernant les exemptions de guets, gardes, etc.

Nous arrivons au 5 septembre 1792, date à laquelle l'empereur François concéda à Ch.-Al. de Montpellier d'Annevoye, Paul de Barchifontaine, François Misson et consorts, l'autorisation d'établir un moulin à eau sur le ruisseau passant à Saint-Servais, pour servir à broyer les matières premières à l'usage de leur fabrique de *faïence*.

*
* * *

En 1801, la manufacture de Saint-Servais comptait trente ouvriers. Les décors qu'elle a produits sont caractéristiques et élégants : fleurettes et branches en relief, peintes ou cernées de couleurs vives, d'un très heureux effet.

Cette fabrique devait encore exister en 1867, car nous voyons, mentionnées parmi les produits envoyés à l'Exposition de Paris (1) de cette année, des pièces provenant de différentes localités de la Belgique, entre autres de Saint-Servais.

4. — MAESTRICHT

Cette localité, qui faisait partie de l'ancienne principauté de Liège, a vu s'ériger chez elle, non seulement des établissements de verrerie, mais aussi de céramique.

Le 7 août 1614, L. Van Oeteren bénéficiait d'un privilège (2) par lequel il pouvait ériger, dans la ville de Maestricht, une manufacture de pots de terre, cruches, etc. Il nous faut arriver en 1844 pour retrouver l'existence d'une nouvelle faïencerie, appartenant à la famille Petrus Regout.

(1) Notice de M. Chandelon : *Les arts industriels à l'Exposition universelle de Paris 1867*, Bibliothèque Capitaine, à l'Université de Liège, n° 4936 et catalogue de dito, XIII, 164, 14. classe 17, p. 147.

(2) *Bulletin de l'Institut archéologique liégeois*, VII, 89.

Cet établissement, qui fonctionne d'ailleurs toujours, n'a cessé de se développer ; il est devenu l'un des plus importants du continent. Sa raison sociale actuelle est : “ **Cristalleries** ⁽¹⁾ et **Fayenceries Le Sphinx** (société anonyme), ci-devant **Petrus Regout & C^{ie}** „.

Puisque nous parlons de Maestricht, signalons, à titre documentaire, que d'autres établissements céramiques y ont été fondés au cours du dernier quart du siècle passé, et citons notamment : la faïencerie de la “ **Société céramique de Maestricht** „, qui a pris depuis quelques années une extension considérable ; — la fabrique de porcelaine de “ **Louis Regout & fils** „, laquelle, elle aussi, se développe d'une façon continue.

5. — DINANT

En 1644, le 29 juillet, J.-B. Chabotteau, dont nous avons parlé à différentes reprises, l'introducteur de la fabrication céramique à Namur, demandait et obtenait du Conseil provincial de cette ville que les derles et argiles extraites dans la région et qui étaient reconnues de qualité supérieure, ne pussent être livrées à ses concurrents de Hollande et d'Allemagne ⁽²⁾.

Cette interdiction amena des différends avec les Etats voisins ; c'est ainsi que nous voyons la Chambre des Comptes du prince-évêque de Liège demandant au Conseil provincial de Namur, le 18 février 1650, la levée de la saisie interposée sur les biens du sieur Everard Dupont, bourgeois de Dinant et manufacturier “ de pots et vases peints à la mode d'Allemagne „, au faubourg Saint-Médard, et de mettre un terme, à l'avenir, aux entraves que Chabotteau veut mettre à la liberté du commerce.

Ces documents nous révèlent donc l'existence à Dinant, au xvii^e siècle déjà, d'une fabrique de céramiques, existence qui est confirmée par l'octroi accordé par la Chambre des Finances ⁽³⁾, le

(1) Il y a lieu d'observer que le fondateur, Petrus Regout, avait débuté, en 1834, par la verrerie, branche qui est d'ailleurs toujours en activité concurremment avec la faïencerie. Son nom de “ Sphinx „, qui forme le titre actuel de la raison sociale, est tiré de la marque de fabrique constituée en effet par un sphinx.

(2) L. LAHAYE et DE RADIGUES. *Inventory analytique des pièces du Conseil provincial de Namur*. Namur, 1892, p. 238.

(3) *Bulletin de l'Institut archéologique liégeois*, t. VII, 63.

24 novembre 1645, à " Ev. de Pont, de Dinant, de pouvoir faire manufacturer, avec la terre dite vulgairement derle, toutes sortes de pots à bière et vin, plats, tasses, etc., à la façon de Grinhausen ⁽¹⁾ et Sibricht, en Allemagne, tant en blanc que peints en diverses façons et ouvrages ressemblant à la *porcelaine* (?) „ .

Il s'agit vraisemblablement de grès. On sait que le grès est une sorte de porcelaine dure, très dure même, mais non transparente.

Comme il pourrait paraître étrange qu'on ait prononcé ce mot de *porcelaine* à Dinant en 1644, c'est-à-dire avant que la première fabrique française n'en ait produit, nous renvoyons le lecteur au chapitre " Porcelaine „ où il trouvera les explications qui concernent l'étymologie du mot, son ancienne signification et les différentes applications qui en furent faites.

Etant donné que bien des siècles auparavant on employait les mots *porcella*, *pourcelaine* pour désigner soit un coquillage blanc, soit des vases en une matière opaque et très dure, dure comme pierre, — ce qui est précisément le propre du grès, — il n'est donc pas surprenant qu'on ait fabriqué à Dinant, vers le milieu du ^{xviii}e siècle, une céramique appelée confusément porcelaine, mais qui ne devait être autre que le grès, à l'imitation de ce qui se produisait à Raeren.

Nous n'avons pu reconstituer l'histoire entière de la manufacture de Dinant, qui, vraisemblablement, a dû cesser de fonctionner vers le milieu du ^{xviii}e siècle — peut-être plus tôt encore ? —. En effet, dans un rapport que fit en 1753, aux Etats, le comte de Rougraeve, abbé de Ciney, sur la situation de la ferronnerie dans l'Entre-Sambre-et-Meuse, il fit allusion à la situation précaire des autres industries, notamment à celle de la céramique qui avait dû cesser sa production.

Voici le passage intéressant et tout-à-fait inédit de ce précieux document ⁽²⁾ :

.

" Il restait à Dinant une manufacture chétive de pots de terre ; „ elle entretenait cependant 80 personnes ; on tirait du comté de

(1) Il s'agit des fabriques de grès de *Grenzhausen* (sur la rive droite du Rhin, en face de Coblenz), et de *Siegburg* (*ibid.* vers Bonn).

(2) Archives de l'Etat, à Liège. Conseil privé. Registre sur la ferronnerie.

„ Namur la terre propre à ses ouvrages, payant pour droits de sortie
 „ 4 sols et $\frac{1}{2}$ par charrée (charretée). Au lieu de 4 sols et $\frac{1}{2}$ (1), les
 „ Pays-Bas viennent d'imposer 4 escalins et $\frac{1}{2}$ (2), c'est-à-dire autant
 „ d'escalins qu'il y avait de sols, et ils ont, par ce moyen, renversé
 „ la fabrique et fait désertir les 80 personnes qui en subsistaient.
 „ Pourquoi ? Parce que la terre du comté de Namur est essentielle
 „ à la composition de ces pots de terre. „

6. — CHIMAY

On connaît peu de chose de l'existence, dans cette localité, d'une ancienne fabrique de céramique. En 1762, un sieur Manesse y produisait de “ la faïence résistant au feu et de la faïence non résistant „ ; cinq à six ouvriers y étaient employés. Il n'en est pas autrement question dans les nombreux ouvrages et dictionnaires que nous avons consultés, si ce n'est un tableau statistique de l'industrie des Pays-Bas qui cite, parmi les faïenceries en activité en 1823, celle de “ Chimai „.

Cette localité est située à quatre kilomètres de Bourslers, près la frontière française ; elle se trouve à proximité d'une région où, précisément, au XVIII^e siècle, on fabriquait des céramiques : la région de Sars-Poterie et de Ferrière-la-Petite.

A Chimay, comme à Bourslers d'ailleurs, cette industrie n'a cessé de se développer depuis 1830. Le sol de cette contrée est, en maints endroits, argileux et glaiseux. Chimay est encore, à l'heure actuelle, le siège d'une importante manufacture de carrelages incrustés.

7. — BRÉE

Le 21 janvier 1763 (3), un sieur Stregnard obtenait du prince-évêque un octroi (4) spécial lui accordant l'autorisation “ d'établir, à

(1) Entre 27 et 28 centimes de notre monnaie actuelle, mais en tenant compte du pouvoir acquisitif de l'argent.

(2) Environ fr. 2.75.

(3) Dornbusch, dans son travail sur les “ grès de Siegburg „, mentionne des documents trouvés par lui dans les archives de la Chambre des Comptes, à Lille, où il s'agit d'une fabrique de grès, fondée en 1763, à Brée, par des potiers venant de la Gueldre. Jusqu'à quel point cela se confond-il avec l'entreprise de Stregnard dont il est question ci-dessus, précisément à la même date ?

(4) *Bulletin de l'Institut archéologique liégeois*, VII, (1865), p. 63.

Brée, une fabrique de fayences, industrie qu'il a étudiée à Namur et dans le pays de Gueldre „.

Les différents auteurs consultés ne nous fournissent, pas plus que les archives, des renseignements sur le genre de fabrication de cette localité, ni sur l'histoire de ce faïencier.

Brée est situé, comme on sait, tout au nord de la province de Limbourg, aux environs de Maeseyck, près la frontière hollandaise. Bien que relative, sa proximité de la Hollande et de Raeren expliquerait, nous paraît-il, sinon que l'on ait tenté d'y ériger une manufacture concurrente de celles de Raeren ou de Namur, du moins l'émigration d'ouvriers céramistes ou potiers de grès. On s'explique d'autant plus cette possibilité que cette région renferme des terres propres à la poterie et que le principe essentiel de cette industrie en a été continué jusqu'à nos jours.

En effet, il n'y a pas bien longtemps encore, quatre fabriques de poteries y étaient en pleine activité. Aujourd'hui, une manufacture de pipes à fumer, qui compte une trentaine d'ouvriers, est en pleine activité ; elle avait été fondée en 1846 par M. J.-J. Knoedgen, de Höhr (Nassau). Une autre manufacture de poteries communes, vaisselle et objets de fantaisie, est la propriété de M. Nicolas Pillards.

Il n'est pas inutile de dire que les Knoedgen, dont nous venons de citer le nom, proviennent de Siegburg et de Grenzhausen, de même que les Mennicken se retrouvent dans cette dernière localité. Nous établissons à dessein ces rapprochements pour indiquer également que les Kalb, aujourd'hui à Laroche, fabricants de grès, les Cramme, de Bouffioulx, et les Emonce signalés jadis à Namur, sont bien probablement des Kalf, Kran, Emens, de Raeren, et ceux-ci des Zeymans, de Siegburg (1). Il y a donc à constater qu'à l'exemple des anciens verriers vénitiens, les potiers de grès se sont répandus un peu partout et ont ainsi favorisé l'éclosion de manufactures en diverses contrées.

8. — COUVIN

Dans cette ancienne localité, on fabriqua également des faïences. Un octroi (2) du prince-évêque, en date du 28 mars 1767, nous apprend

(1) D'après une note nous communiquée par M. H. Schuermans.

(2) HANSAY, *loc. cit.* p. 30.

qu'un sieur François Bocquet obtenait "un privilège exclusif pour vingt années, à l'effet d'établir à Couvin une manufacture de faïence „. Cet octroi était borné à la châtellenie de Couvin.

9. — VERVIERS

Une manufacture de tuiles en terre cuite fut autorisée à Verviers par octroi du 21 octobre 1769 (1), en faveur d'un nommé Pierre-Joseph Saive, dont on n'a pu encore retrouver les traces. En cette ville cependant, un sieur Mathieu Bertrand ayant demandé, en 1658, "privilège pour faire pots, plats, vases et autres *jolités* (?) ressemblant à la porcelaine, tant en blanc, bleu, que peintures de diverses figures „, obtenait la faveur demandée ainsi que le "coup d'eau au-dessous de la "Vanne de Lohy „ . . . „.

10. — ACOSSE

Non loin de Huy, dépendant de Burdinne, sur la ligne de la malle-poste de cette dernière localité à Huy, et dans la direction d'Eghezée, se trouve le hameau d'Acosse où l'on fabriqua, à la fin du XVIII^e siècle, des poteries diverses. Un sieur Botet, de Châtelet, demanda au Conseil provincial de Namur, le 27 décembre 1787, "le droit de bourgeoisie ou de manandise au village d'Acosse où il a établi une manufacture de poteries „ (2).

Le Procureur général, appelé à donner son avis sur cette demande, émit à ce sujet une réponse favorable.

Nous n'avons pu trouver d'autres traces de cette manufacture.

11. — TINLOT

Cette localité, dépendant de Soheit, à quatre kilomètres de Nandrin, fut jadis un lieu de production de céramique. THOMASSIN (*loc. cit.*, p. 453) mentionne l'existence, vers 1800, d'une fabrique de faïences brunes ordinaires (vaisselle commune) ; il ajoute, sans plus de détails, "qu'elle était peu importante „.

(1) HANSAY, *loc. cit.*, p. 30.

(2) *Correspondances du Conseil provincial et du Procureur général de Namur. Inventaire dressé par LAHAYE et DE RADIGUÈS. Namur, Douxfrs, 1892, p. 200.*

Les archives de cette commune, de même que celles de la Préfecture, que nous avons compulsées, ne nous ont révélé aucun document qui concerne cet ancien établissement. On y fabrique actuellement des tuyaux de drainage en terre cuite.

12. — OUFFET

Nous avons rencontré, au Musée archéologique, une pièce originale portant une marque gravée en creux dans la pâte à l'aide d'une pointe de fer :

Fait à Ouffet
dans le mois de décembre 1822
Hubert-J. Damoiseau.

Cette pièce est faite de terre cuite assez grossière et recouverte, à certaines places, d'un vernis mince et jaunâtre, presque nul. C'est un Christ cloué sur croix, muni d'un socle que supporte un soubassement orné d'un cœur fleuri en relief. La croix est ornée de fleurs et d'épis abondants, modelés à la main d'une façon plutôt adroite qu'artistique. On ne peut voir dans ce Christ qu'un essai fait par un potier à ses moments de loisir : satisfait de son " œuvre ,, il l'aura signée.

Nous ne sachions pas qu'une manufacture de faïences d'art ait jamais fonctionné à Ouffet, quoiqu'il soit établi, selon THOMASSIN (1), que vers 1800-1806, il existait dans cette localité une fabrique de poteries semblables à celles qui se faisaient à Huy, mais supérieures à ces dernières.

Quoi qu'il en soit de la valeur des produits d'Ouffet, nous avons tenu à en connaître l'histoire.

C'est vers 1820 qu'un sieur Henri-Joseph Damoiseau, né à Ouffet le 14 janvier 1795 et décédé à Liège le 3 décembre 1840, fonda dans cette commune une fabrique de poteries. Mention de son atelier est faite dans les archives de la Préfecture de Liège (liasse $\frac{145}{2}$). On a d'ailleurs découvert, dans les champs d'Ouffet, des débris de poteries et de fondations des fours de cette manufacture.

(1) *Loc. cit.* p. 454.

Celle-ci n'a jamais cessé de fonctionner et appartient encore aux descendants de Hubert-Joseph Damoiseau, lequel, d'après les dires de ces derniers, aurait lui-même succédé à d'autres potiers : Lahaye, Renard, Xhenseval et Denis Lizin, à l'égard desquels on ne possède aucun renseignement.

Henri-Joseph Damoiseau enseigna le métier à son frère Hubert-Joseph, le signataire du " Christ ,, en question (1). Celui-ci eut un fils du nom de Joseph qui lui succéda à la tête de la fabrique, et qui mourut célibataire, vers 1887. Son neveu, Jean-Joseph, né en 1836, prit la direction de l'entreprise dès 1862, aidé alors de l'un de ses frères, Médard-Henri, décédé. Ce sont les trois fils de Jean-Joseph Damoiseau qui continuent à exploiter cet ancien atelier, dont la firme paternelle est restée la raison sociale.

La fabrication d'Ouffet a continué à produire les mêmes sortes de poteries : vaisselle commune, marabouts, casseroles, pots à fleurs (" poteyes ,,), etc.

L'atelier comprend un four, actuellement plus grand qu'il ne l'était auparavant, et trois tours.

La famille Damoiseau conserve différentes pièces marquantes, faites avec quelque habileté, entre autres :

Deux *tableaux* (panneaux ou plaques), représentant le " Sauveur du monde ,, faits de terres cuites et vernis variés, exécutés par Jean-Joseph ;

Un *porte-montre*, représentant Léopold I^{er}, roi des Belges, sur son trône, par Médard-Henri lorsqu'il avait quatorze ans.

Bien que, en fait de céramiques, il soit convenu de ne parler que des productions qui rentrent dans le domaine artistique proprement dit, il nous a semblé opportun de signaler brièvement les poteries d'Ouffet, à raison de leur supériorité comparée à la qualité de celles de Huy, dont nous avons parlé, et aussi à cause de la pratique déjà ancienne de cette fabrication dans la localité.

(1) La famille possède une pièce du même, datée de 1833.

13. — SPA

On ignore généralement qu'à Spa, notre belle station balnéaire, on a tenté par deux fois d'introduire la fabrication de la céramique artistique. Il nous a paru utile de mentionner ici l'existence de ces deux manufactures éphémères dont diverses circonstances locales amenèrent la création.

Louis Lecomte, un artiste dans la peinture des boîtes et ouvrages dits de Spa (1), s'étant fixé à Paris en 1802, écrivait, le 14 octobre de cette année, une lettre au maire de Spa, M. Lezaack, dans laquelle il déclare que dans le but de suppléer à l'industrie artistique des "boîtes de Spa", dont le déclin se faisait sentir alors, il s'est occupé dans la capitale d'apprendre la peinture sur porcelaine. Il a, dit-il, exploré et visité toutes les manufactures les plus en vogue de Paris et s'est assimilé tous les procédés concernant l'application des couleurs et de la dorure à la porcelaine ; en quelque sorte, conclut-il, il y a opportunité à utiliser les capacités des peintres sur bois sur une autre matière, la porcelaine. Lecomte appuie ses considérations sur ce fait que Spa est bien situé pour réussir dans une semblable entreprise : peintres de talent, mines de houille pour la cuisson, acheteurs assurés parmi les étrangers qui visitent Spa. A défaut de l'installation d'une fabrique même de porcelaines, on pourrait quand même, ajoute-t-il, y pratiquer la *peinture sur porcelaine*, à l'instar des manufactures de Strasbourg et de Bruxelles, qui, elles, n'en possèdent point et tirent les porcelaines en blanc de Paris pour les décorer. Nous avons vu qu'à Tervueren lez-Bruxelles, la manufacture de faïences et de porcelaines qu'y avait érigée, en 1767, le prince Charles-Alexandre de Lorraine, recevait la plupart de ses pièces en blanc de Tournai, et qu'elle les décorait ensuite sous la direction même du prince. Toutefois, l'on ignore l'accueil qui fut fait aux propositions de Lecomte.

Un autre fait est celui de la découverte, vers 1853, de terres plastiques à Nivezé lez-Spa, découverte qui amena de nouveau le projet d'établissement d'une fabrique de céramique à Spa.

(1) M. ALBIN BODY. *Essai historique sur les ouvrages peints dits "Boîtes de Spa"*, Liège, L. de Thier, 1898, p. 104.

On ne connaît malheureusement rien sur les résultats de cette tentative et de ces découvertes, si ce n'est que plus tard, en 1887, un ingénieur spadois, M. Michel Body, entreprit d'introduire à Spa même la fabrication de la céramique artistique.

Les premiers essais furent faits au moyen des terres feldspathiques de Nivezé. L'établissement, situé sur la route de Barissart, comportait un four et occupait quelques ouvriers.

Les objets fabriqués consistaient en surmoulages de vases gallo-romains découverts dans les tombes de Jusleville, en vases similétrusques à personnages noirs, griffés sur fond jaune (la terre de Nivezé se prêtait très bien à cette fabrication). Indépendamment de ces reproductions de poteries anciennes, l'atelier de M. Body produisit une foule d'objets de fantaisie, ornés de fleurs en reliefs ou barbotines.

Malheureusement, le débit ne fut pas suffisant pour alimenter la fabrication, qui cessa deux ans après, en 1889.

L'année suivante, M. Brodure fit des essais, avec des terres à porcelaine, de vases et bibelots ornés de fleurs délicatement modelées. Cette tentative nouvelle ne paraît pas avoir eu de suite, bien qu'un autre collaborateur, M. Deligne, se soit attaché à exécuter des cadres à photographie et des plats décorés de sujets en reliefs. Finalement, l'atelier fut fermé et le four démoli.

Peu de temps après, en 1890, M. Louis Duvivier-Hauzoul reprit à son tour l'idée de fabriquer à Spa des céramiques artistiques.

Il établit un atelier et érigea un petit four-moufle à la Villa Pompéia qu'il occupait alors au boulevard des Anglais.

Les premiers ouvrages consistèrent d'abord en vases, cache-pots, buires, etc., décorés de fleurs modelées à la main et faits de terre cuite.

Ces premiers essais furent couronnés de succès et engagèrent M. Duvivier à faire construire un vrai four, plus important que le premier ; il se livra à la fabrication d'objets analogues à ceux de son devancier, M. Michel Body.

Sur les conseils judicieux d'un antiquaire de ses amis, — M. Ignace Ernst, de Spa, — M. Duvivier se rendit à Raeren et y acheta d'anciens moules de brocs, pintes, amphores, etc.

Ajoutons que l'imitation des grès de Raeren et de Siegburg, fabriqués à Spa, était parfaite. Nous avons eu l'occasion, à cette époque, d'avoir sous les yeux de nombreux exemplaires de ces poteries artistiques, et nous devons à la vérité de déclarer qu'elles étaient réellement réussies, tant sous le rapport de la valeur artistique que sous celui de la matière et de l'aspect.

Les moules de ces cruches, du style Renaissance flamande ou plutôt bas-allemand, avaient été faits à Raeren sur des grès originaux trouvés en terre à Raeren même — où anciennement cette fabrication était, comme on sait, en grand honneur.

Les plus beaux spécimens dataient du ^{xv}^e siècle ; ceux portant une date au-delà du début du ^{xvi}^e siècle se ressentaient d'une véritable décadence.

Les premiers grès faits à Spa par M. Duvivier, avec de la terre de Raeren et dans un four à oxydation, ont donné une imitation parfaite des grès-cérames anciens. La glaçure était produite, comme anciennement, au moyen de la salure du four, pratiquée par les carnaux ou ouvertures supérieures du four.

Les terres plastiques de Coblenz ont aussi été employées à Spa pour la production des grès, mais elles ne donnaient pas la teinte obtenue par celles de Raeren ; analyse faite, le fer a été constaté dans ces dernières. Sur cette donnée, des essais ont été commencés et poursuivis longtemps au moyen des terres plastiques du pays, dont plusieurs gisements se trouvent aux environs de Spa, essais faits avec l'une ou l'autre de ces terres, en association avec du feldspath compact ou petro-silex du pays. Les résultats obtenus ont été admirables à plusieurs points de vue : on est parvenu à obtenir des grès blanc-crème et légèrement verdâtres, etc., en teinte mate ou luisante.

Les grès restaient mats lorsqu'ils étaient cuits dans un four fermé, et ils se glaçaient au chlorure de sodium, dans un four à flammes directes.

De plus, on a constaté une propriété étrange dans une composition de terre plastique avec un feldspath : cette composition a donné un grès avec une fusion complète de la matière à une température relativement peu élevée.

Cette composition est restée secrète et pouvait être utilisée avantageusement pour la production, en grand, des grès industriels propres au parement et à la décoration des maisons.

Une autre particularité : l'association de certains feldspath *du pays* avec une terre plastique donne à la cuisson, dans *un four à porcelaine*, un grès *teinté*, principalement en *jaune-brun*, alors que la porcelaine, cuite en même temps, reste absolument *blanche*.

L'utilisation des fours à porcelaine est donc possible pour la production simultanée des grès et des porcelaines, mais pour autant que les terres à grès soient d'une composition appropriée.

Ainsi, au point de vue des recherches, les essais faits à l'usine Duvivier ont été très remarquables. Ils auraient pu donner des résultats avantageux, industriels et commerciaux, seulement le propriétaire a cessé sa fabrication (1).

L'établissement, outre les deux fours, occupait trois ouvriers céramistes, et paraissait devoir prospérer. Malheureusement, cette tentative ne put avoir de longue suite, faute d'un débit suffisant.

M. Duvivier cessa de fabriquer en 1892, fit démolir ses fours et quitta Spa pour aller se fixer à Paris.

Les derniers grès en imitation de ceux de Raeren furent vendus en bloc en Allemagne et on en retrouvera quelque jour des exemplaires dans les collections de ce pays...

Les moules furent envoyés à Choisy-le-Roy, près Paris, où M. Duvivier les employa à une production de faïence émaillée, genre moderne, dont il existe un spécimen au Musée de Spa.

14. — HASSELT

L'industrie céramique paraît prendre en Belgique une extension assez sérieuse. Et, chose digne de remarque, cette fois ce n'est pas dans le centre céramique proprement dit — Hainaut et Namur — que nous avons à enregistrer l'établissement d'une nouvelle manufacture, mais bien dans le Limbourg : nous voulons parler de la fabrique de céramiques décoratives de Hasselt.

(1) D'après des notes dues à l'obligeance de M. Ignace Ernst, de Spa.

Mais pour arriver à faire l'historique de l'établissement qui fonctionne actuellement dans cette ville, il est nécessaire de remonter à quelques années en arrière et de dire deux mots d'une usine qui y fut installée pour la fabrication de la *porcelaine*.

En 1891, une société anonyme formée de nombreux capitalistes et industriels, — entre autres MM. Florent Villers, industriel ; André Claes-Nagels, industriel ; chevalier Adrien de Coswarem ; Ad. Goupy de Beauvolers, gouverneur du Limbourg ; baron Ed. Wettmull, sénateur ; Edgard Maris-Van Hese, propriétaire ; Lucien Goetsbloets, banquier ; Hubert de Creeft-del Marmol, etc., etc., — fondait la **Manufacture de porcelaines du Limbourg**, établie à Hasselt, au lieu dit "*Aan de Wolfkens* ,, boulevard de l'Athénée.

L'établissement comprenait les ateliers et une maison sis au boulevard même, section H, n° 1^u³ et 12^e du cadastre, d'une superficie totale de 46 ares 59 centiares.

La direction fut d'abord confiée à M. Georges Feist, homme très entendu, d'origine allemande ; elle passa ensuite dans les mains de M. Eugène Pillivuyt, apparenté avec des fabricants de porcelaines de Mehun (Cher, France).

La fabrication consistait principalement en vaisselle de table, blanche et décorée ; c'est surtout le décor en bleu cobalt sous émail — simili saxe bleu — que Hasselt tenta de produire et d'en faire une spécialité, à cause de l'immense vogue dont jouit ce décor.

Le personnel ouvrier avait été recruté en majeure partie en Allemagne, le reste à Maestricht.

Malheureusement, le peu d'entente qui régnait au sein du Conseil d'administration de la Société, le manque d'unité dans la direction amenèrent des hésitations dans la recherche des moyens propres à développer la fabrication. Au point de vue technique, l'outillage primitif, non muni des perfectionnements nécessaires, ne répondit pas aux besoins du moment. Ces diverses circonstances contribuèrent au déclin de l'entreprise. A peine après deux ans de marche — le 1^{er} juin 1893 — une assemblée générale des actionnaires, convoquée spécialement et à deux séances consécutives,

décidait la fermeture de l'usine. Celle-ci avait occupé près de deux cents ouvriers et comprenait quatre grands fours et trois mouffles.

Deux ans s'écoulèrent sans qu'il fût parlé de cette tentative malheureuse, et les bâtiments, machines, ustensiles, etc. demeurèrent en l'état. C'est alors — le 12 juin 1895 — que fut constituée une nouvelle Société formée d'actionnaires de l'ancienne manufacture de porcelaines et d'actionnaires nouveaux. Parmi ces derniers, nous trouvons, cités dans l'acte (1), MM. Henri Baudoux et Arille de Gallaix, respectivement propriétaire et directeur de la manufacture de céramiques de Cureghem lez-Bruxelles.

La Société fut établie sous la raison sociale de **Manufacture de céramiques décoratives, Société anonyme, à Hasselt**. L'acte nous renseigne que cette Société a pour objet la fabrication de briques de toutes espèces, émaillées et autres, carreaux unis et décorés, panneaux émaillés, bas-reliefs, pièces d'architecture et tous articles généralement quelconques en céramique ainsi que tout ce qui se rapporte à cette industrie. Le fonds social est de 315,000 francs, divisé en actions de 500 francs chacune, et la durée de la Société est fixée à trente ans, à prendre cours le 15 mai précédent (1895).

MM. Gustave Nys et Florent Villers, agissant en qualité de liquidateurs de la manufacture de porcelaine du Limbourg, font apport à la Société nouvelle des immeubles, matériel, machines et ustensiles d'icelle qui en dépendent. Par contre, MM. Baudoux, de Gallaix et Helman font apport du matériel, des marchandises brutes et fabriquées se trouvant dans les usines H. Baudoux & C^{ie}, à Cureghem, de leurs procédés de fabrication, connaissances techniques et commerciales, de tous procédés nouveaux qu'ils pourront découvrir et de leur clientèle.

D'où il résulte que la fabrique de Cureghem, dans le but de s'étendre et d'augmenter sa fabrication, a transféré ses ateliers et son siège dans les locaux de l'ancienne fabrique de porcelaines de Hasselt.

La manufacture de Cureghem produisait des faïences et des majoliques, notamment les barbotines. Sa fabrication consista, à

(1) *Moniteur officiel belge. Recueil des actes relatifs aux Sociétés*. Acte n° 1908, t. XXVI, p. 1490.

Hasselt, non pas en la production de porcelaines, mais bien de faïences et de céramiques artistiques, en se spécialisant dans les pièces d'architecture, branche qui lui a réussi au delà de toute espérance.

M. A. de Gallaix, homme très entendu dans le métier, dirige l'usine, et grâce à son énergie et à son travail, il a réussi à imprimer à la manufacture un élan de prospérité qui va grandissant.

On a pu apprécier les pièces réellement artistiques sorties de Hasselt : de grands et petits panneaux traités largement de couleurs grand feu, des vases et bibelots en barbotine, des frises et accessoires d'architecture, etc., etc.

L'usine occupe actuellement cent cinquante ouvriers et possède quatre grands fours et deux petits, qui sont en constante activité.

La qualité des produits ne laisse rien à désirer : elle est l'objet d'études suivies et de soins particuliers.

Cette innovation, en Belgique, des céramiques pour constructions, dont le goût, dans la bâtisse, se développe journellement, a certes contribué pour une large part au succès et à la réussite de cette manufacture intéressante, à laquelle semble réservé un avenir brillant.

15. — LUXEMBOURG

LES BOCH

La place marquante occupée par la céramique de Luxembourg, alors que cette ville faisait, au milieu du XVIII^e siècle, partie de nos provinces, nous oblige forcément à en retracer ici l'histoire, d'ailleurs très intéressante à plus d'un titre.

En 1748, François Boch, mouleur de fonte de fer, avait établi à Audun-le-Tiche ⁽¹⁾ en Lorraine selon certains auteurs, à Hayange ⁽²⁾

(1) FRED. FÉTIS. *Catalogue des poteries du Musée royal du Cinquantenaire*. Bruxelles, 1882, p. 69.

(2) SIBENALER. *Conférence sur les anciennes faïences de la région luxembourgeoise* Arlon, 1897.

selon d'autres, avec la collaboration de son gendre Valette, ouvrier faïencier de Saint-Clément (Meurthe-et-Moselle), une petite manufacture qui a continué de subsister jusqu'en 1860.

Les deux associés avaient engagé, à cet effet, différents ouvriers sortis de la faïencerie de la Grange, près de Thionville.

Les fils de Boch, Jean-François, Dominique et Pierre-Joseph furent chargés, à la mort de Valette, de la direction de l'usine ; à la mort de leur père, survenue en 1754, ils en devinrent les propriétaires.

Les affaires de la fabrique marchèrent à souhait et la prospérité alla s'augmentant.

Après avoir sollicité, le 25 juin 1765, et obtenu, le 8 novembre 1766, l'autorisation d'extraire, près de Luxembourg, les argiles nécessaires à leur fabrication, les frères Boch érigèrent un établissement dans les environs de Luxembourg, la capitale du Grand-Duché ; cette fabrique obtint de l'empereur d'Autriche la faveur d'être appelée "*Manufacture impériale et royale* ,, ainsi que différents avantages dont l'octroi en question stipulait les concessions.

On y fabriqua des faïences fines, dites de terre de pipe, dont la qualité et la beauté devaient bientôt les classer parmi les produits les plus recherchés, à l'égal des " faïences anglaises ,, blanches et à reliefs, qui jouissaient à cette époque d'une grande vogue d'ailleurs méritée.

En 1767, les frères Boch installèrent définitivement, pour cause d'agrandissement, leur usine à *Septfontaines*, aux portes mêmes de Luxembourg, sur un terrain concédé par le magistrat de la ville.

Cette nouvelle manufacture ne tarda pas à prospérer et à se développer. En 1790, elle produisait des pièces artistiques capables de lutter contre celles des grands établissements en renom.

La prise de Luxembourg par les Français, en 1795, vint entraver la fabrication. Le cadet des frères Boch, Pierre-Joseph, se réfugia à Arlon en attendant la fin des hostilités, et, sept mois plus tard, il revint à Septfontaines où il trouva l'établissement saccagé. Devenu

seul propriétaire, il s'attacha cependant à le faire renaître de ses cendres et, grâce à son travail et à sa persévérance, il parvint à lui rendre son ancienne activité.

Pierre-Joseph Boch mourut en 1818 (1), laissant à son fils, Jean-François, la direction de la manufacture. Ce dernier avait fait ses études à Paris, et il sut les mettre à profit dans la nouvelle et importante situation qui venait de lui échoir.

Septfontaines acquit bientôt une place notoire parmi les faïenceries connues. Les formes des objets surtout étaient gracieuses et artistiques, inspirées des styles Louis XV et Louis XVI ; les pièces à guirlandes et fleurettes en relief sont caractéristiques. La pâte est blanche et fine, l'émail crème et limpide, vitreux et brillant, couvrant bien. Les décors, en bleu de cobalt, accusent une habileté incontestable dans leur facture ; ces décors, quoique sommaires, se distinguent généralement par des fleurettes, semis de bouquets et filets. On connaît également de petits chefs-d'œuvre qui furent exécutés à Septfontaines ; ce sont de petits tableaux peints sur plaques (2), qui représentent des vues de villes, scènes, fables, sujets à figures, et qu'un artiste du nom de Dalle (3) reproduisait en camaïeu bleu d'après des gravures du temps. Le nom de cet artiste se trouve, sur certains ouvrages, inscrit au revers des plaques, et une seule fois connue avec le millésime 1784. Un plateau représentant une kermesse porte la signature du peintre Lagrange.

Les faïences de Boch étaient à ce point bien travaillées et bien émaillées qu'elles avaient l'aspect de la porcelaine. Il paraît certain que Septfontaines produisit quelques statuettes et groupes en biscuit tendre, dus sans doute à des ouvriers italiens ; la rareté de ces pièces est de nature à expliquer que ce ne furent là que des essais.

Parmi les sigles et les initiales de décorateurs, se rencontre assez souvent le monogramme J W A D.

La marque de fabrique consistait, à cette époque, en un chiffre composé des lettres majuscules B L (Boch Luxembourg) enlacées, peintes en bleu en anglaise.

(1) SIBENALER, *loc. cit.*, 18.

(2) Musées royaux du Cinquanteaire, Bruxelles. Vitrine 70, n° 9941, 4147.

(3) F. FÉTIS, *loc. cit.*, 70.

Au commencement du siècle dernier, la marque ancienne fut remplacée par les lettres B L imprimées en creux dans la pâte.

Jean-François Boch, avant de reprendre la direction de la manufacture de Septfontaines, était allé établir, dès 1809, une succursale à Mettlach, comme nous le verrons plus loin, puis, à la mort de son père, était rentré à Septfontaines. Son fils aîné, Eugène, après avoir fait également ses études à Paris, se mit en devoir, dès 1832, de le seconder et de diriger ces deux établissements.

Le fils cadet, Victor, vint en Belgique fonder la faïencerie Kéramis, à La Louvière, dont il sera spécialement question plus loin.

Parmi les collaborateurs d'élite des faïenciers Boch, se distingue la famille des Pescatore, originaire du Milanais (Italie), qui se fixa dans le Luxembourg en 1736. Après avoir érigé, en 1830, à Esch, au pied du fort de Luxembourg, une petite faïencerie, les fondateurs — Guillaume et Théodore Pescatore — s'associèrent aux Boch et tous les établissements de céramique furent réunis ⁽¹⁾. Nous devons cependant faire remarquer que lors de l'Exposition qui eut lieu à Gand en 1820, on put remarquer des faïences renseignées comme provenant de Boch frères à Esch ?

Nous croyons que la manufacture d'Esch avait été fondée par les Boch sous le nom des Pescatore et que plus tard les différents sièges de fabrication avaient été réunis. Ce qui semble le prouver, c'est la présence, à la direction de la fabrique actuelle de Septfontaines, d'un descendant des susdits Pescatore.

Vers 1797, un sieur Jean-Baptiste Dondelinger vint fonder, à Echternach, une manufacture de faïences artistiques. A sa mort, en 1816, les bâtiments furent partagés entre son fils, Jean-Henry, deuxième du nom, et son gendre, Gaspard Muller. Chacun des deux héritiers travailla pour son propre compte. Nous trouvons mention de leurs noms dans les catalogues des Expositions de Gand 1820 et de Harlem 1825.

(1) PH. VAN DER MAELEN. *Dictionnaire géographique de la province belge du Luxembourg*, Bruxelles, 1838, 106.

La manufacture de Jean-Henry (II) Dondelinger continua à fonctionner jusqu'en 1845, époque à laquelle elle passa dans les mains de M. Jacques Lamort, de Luxembourg. Elle fut dirigée, en son nom, par son fils Charles, qui en devint le propriétaire définitif au décès de son père, en 1856.

Le fils du dernier Dondelinger, Jean-Henry (III), à la suite de la vente faite par sa mère des biens indivis, reprit la direction de la fabrique de son aïeul ; cette dernière fut fermée en 1873.

Quant à la faïencerie de G. Muller, elle cessa de fabriquer dès 1838 et fut vendue par sa veuve à l'Etat belge, car on était belge alors à Echternach ⁽¹⁾ Ce furent les Boch qui, après la séparation du Grand-Duché, louèrent les bâtiments de l'ancienne faïencerie d'Echternach, hormis ceux vendus à l'Etat belge, comme nous venons de le dire, pour en faire, jusqu'en 1866, des casernes.

D'autres faïenciers — les frères Zens — ont réinstauré la fabrication céramique à Echternach depuis 1874.

Indépendamment de l'usine que les frères Boch installèrent dans le pays, à partir de notre complète indépendance, à Saint-Vaast, dans le Hainaut, près de La Louvière, dès 1834, ces habiles industriels en érigèrent d'autres en Allemagne et en France.

Disons d'abord que les progrès accomplis par eux dans le domaine de leur fabrication n'ont fait que croître, et que les moyens de production se sont sans cesse perfectionnés. Le rapport du jury de l'Exposition qui eut lieu à Bruxelles en 1835, signale un grand vase, décoré dans le " goût chinois ,, et " enrichi d'un bel émail bleu ,,. Le rapporteur se plaît à établir la prospérité grandissante de la manufacture de Septfontaines qui, l'une des premières, introduisit la cuisson au feu de houille, remplaçant ainsi, mais plus économiquement, la " cuisson au bois ,,,

Indépendamment des Pescatore dont nous avons parlé, les Boch s'associèrent, dans maintes entreprises céramiques, aux Villeroy, faïenciers également importants, établis en Allemagne.

(1) SIBENALER, *loc. cit.*, p. 16.

Bien que ce ne soit pas exactement la place de parler de certaines manufactures étrangères, il nous a paru utile, dans le seul but de montrer l'œuvre tout entière des Boch, d'énumérer ici les différents établissements qu'ils ont fondés ou auxquels ils ont apporté, en association, le concours de leur expérience et de leur activité.

Indépendamment des usines du Grand-Duché et de La Louvière, dont il vient d'être question, nous relevons les suivantes :

1. la faïencerie de **Vaudrevange**, près Sarrelouis (Prusse rhénane), fondée en 1789 par Nicolas Villeroy, originaire de Metz, qui avait exploité antérieurement une petite poterie à Frauenberg, en Lorraine.

A. BRONGNIART, dans son traité des arts céramiques, signale, parmi les différentes fabrications qui se firent à Vaudrevange : la terre de pipe qui, dans les débuts, joua le rôle principal, et la faïence feldspathique, inaugurée depuis 1851. Depuis 1853, la fabrication de la porcelaine y fut introduite, concurremment à celle de la faïence ;

2. la faïencerie de **Mettlach** (Prusse rhénane), fondée en 1809 par Jean-François Boch, fils de P.-J. Boch, le fondateur de l'établissement de Septfontaines. Cette manufacture fut établie dans une ancienne abbaye de Bénédictins sécularisée par le gouvernement de la République française et vendue comme bien national le 22 thermidor an XI (10 août 1802). La concession fut, paraît-il, accordée par le préfet du département de la Sarre, à Trèves, le 21 octobre 1812 (ne serait-ce pas plutôt 1802 ?), qui y mit la condition de n'employer dans cette fabrique que de la houille comme combustible ; elle fut la première à imprimer les décors " sous émail ", c'est-à-dire à les appliquer sur le biscuit de la pâte et à émailler ensuite. Au début, ce fut d'abord la fabrication de la terre de pipe ; ensuite, en 1837, la faïence feldspathique.

Dans la suite, vers 1840, la fabrique de Mettlach fit ses premiers essais de fabrication des grès à masses colorées et incrustées (chromolith, Marmorite), puis de celle du *parian* qui remonte à 1853. Après une interruption assez longue, cette dernière fabrication fut reprise, récemment ; elle continue à produire des pièces importantes

consistant en grands panneaux, plaques, vases, etc., connues sous le nom actuel de *Phanolith* ;

3. la fabrique de **Dresde** (Saxe), établie en 1853, et où l'on y fabriquait principalement la faïence fine. Plus tard, on y ajouta la fabrication des poêles et cheminées en céramique, des carreaux de revêtement, des objets en majolique (couleurs grand feu), des articles dits sanitaires et des pièces d'architecture. Cet établissement, qui fonctionne sous la raison sociale Villeroy & Boch, n'a cessé de prospérer ;

4. la fabrique de **Merzig** (Prusse rhénane), érigée, en 1856, par W. de Fellenberg, pour la fabrication de tuyaux de drainage et de conduites d'eau. Plus tard, il y fut joint celle de tuiles fabriquées mécaniquement. En 1874 fut introduite la fabrication de la Terra-Cotta pour pièces d'architecture et de jardin. En 1879, cette usine fut acquise par MM. Villeroy et Boch, qui y adjoignirent, en 1889, la fabrication des carrelages en grès cérame, d'après les procédés de la fabrique de mosaïques de Mettlach. Cet établissement occupe actuellement plus de six cents ouvriers ;

5. la fabrique de *Mosaïques de Mettlach*, fondée en 1869, en vue d'une production importante des carrelages en grès cérame ; cette fabrication, commencée en 1846 à Septfontaines à l'aide d'une " presse à balancier ", à la main, avait été introduite en 1852 à la faïencerie de Mettlach avec presses hydrauliques. A ces produits vinrent s'ajouter plus tard les mosaïques romaines et les carreaux de revêtement. Cette usine fut la première, sur le continent, à fabriquer les mosaïques ; elle occupe actuellement plus de douze cents ouvriers et comporte quarante-cinq presses hydrauliques. Différents édifices sont pourvus de carrelages à mosaïques provenant de ses ateliers ;

6. la fabrique de **Schramberg** (Wurtemberg), créée en 1820 par Uchtritz et Faist, et rachetée en 1883 par MM. Villeroy et Boch. On y fabrique encore de la faïence commune blanche, des majoliques, des produits réfractaires et des accessoires pour les installations d'éclairage électrique ;

7. la fabrique de carrelages de pavement de **Maubeuge**, fondée par les Boch en 1862 ;

8. enfin, la manufacture “Keramis”, à La Louvière (Hainaut), qui est l'établissement céramique le plus important du pays. Les ateliers et dépendances couvrent une surface supérieure à cinq hectares de terrain.

Cette usine fut fondée le 18 mars 1841 par les frères Boch — Victor et Eugène — et le baron Nothomb, leur beau-frère, et mise en marche le 1^{er} août 1844, jour de la première cuisson. Les premiers ouvriers furent amenés d'Echternach et de Septfontaines.

La faïencerie de La Louvière n'a cessé de prospérer et de se développer. Elle doit cette prospérité à la qualité de ses produits, à la perfection de sa fabrication et à l'esprit d'ordre de son vaste personnel.

Elle fabrique spécialement la faïence fine feldspathique dite *terre anglaise* ou *faïence de Wedgwood*, l'article courant de table et de toilette, les pièces artistiques pour l'ameublement et la décoration, les carreaux de revêtement et la céramique architecturale.

L'usine Boch occupe neuf cents ouvriers des deux sexes. Son chiffre d'affaires annuel peut être évalué à environ deux millions de francs. La production journalière des diverses masses s'élève de trente à quarante tonnes. Elle compte sept fours de six mètres de diamètre intérieur, à flamme renversée ; chaque four peut contenir dix-huit cents à deux mille kilogrammes de faïences diverses. Indépendamment de ces fours, la fabrique possède différents fours destinés seulement à la cuisson d'émail et dont le diamètre n'est que de cinq mètres. Son outillage, sans cesse perfectionné, place cet établissement modèle au tout premier rang des faïenceries connues (1).

Nombreux sont les ateliers ou divisions : ateliers de gravure en taille-douce, ateliers d'impression (vingt presses), laboratoire et galvanoplastie, ateliers de chromo-lithographie et de peinture, de modelage et de coulage des formes en plâtre destinées au moulage des objets ; les ateliers où se préparent, pour l'entretien des fours, les pâtes réfractaires ; la briqueterie et la cazetterie ; les forges et ateliers de mécanique, de menuiserie, etc., etc.

(1) Nous avons visité à l'étranger de nombreux établissements de l'espèce, ainsi que celui de Boch frères, et notre appréciation en ce qui concerne *Keramis* n'est certes point exagérée.

La manufacture de La Louvière possède sa propre usine à gaz, bien qu'une partie des ateliers soit éclairée par l'électricité.

Elle possède des agences et dépôts dans les principales villes du monde.

Si, comme nous l'avons dit, son personnel est dévoué et méritant, travailleur et économe, c'est que la famille Boch a su se l'attacher par la fondation de différentes institutions ouvrières : réfectoire, caisse de secours mutuels et caisse de pension des employés, alimentées chacune moyennant un prélèvement sur les salaires des intéressés et une cotisation égale de la part de la fabrique ; écoles pour enfants, écoles ménagère et de dessin, compagnie de pompiers, sociétés d'agrément : fanfares et chorale ; société d'épargne, etc.

La manufacture de La Louvière, est-il besoin de le dire, exhiba ses produits dans les différentes Expositions qui se tinrent, tant à l'étranger que dans le pays, depuis celle de Bruxelles 1847, et qu'elle obtint les plus hautes récompenses : Médailles d'or et Grand Prix.

On se sent fier, pour un petit pays comme la Belgique, de posséder des établissements aussi remarquables que la faïencerie Boch frères, digne pendant des usines liégeoises de John Cockerill, du Val Saint-Lambert et de la Vieille-Montagne !





VIII

NOTES SUR LES « PIPES A FUMER »

BIEN que la “ pipe en terre », ne présente, au sens propre, aucun caractère artistique, il nous a paru utile de lui consacrer ici une notice à part. D'autant plus que nous ne connaissons aucune publication qui s'en soit occupée spécialement.

La pipe est, en somme, une des nombreuses applications de la céramique et l'une des plus anciennes. Sa fabrication procède des mêmes manipulations, comporte les mêmes éléments et les mêmes préparations que ceux auxquels sont soumises les faïences et les poteries.

La pâte des pipes est faite de terres argileuses, assez fines. Jadis, les pays étrangers — notamment la Hollande (à Delft, à Gouda, etc.) — les recherchaient et les faisaient venir tout spécialement de la région d'Andenne.

Ces terres d'Andenne avaient, pour la fabrication des faïences fines, des propriétés de plasticité, d'homogénéité et de blancheur relative telles qu'elles furent, pendant plusieurs siècles, recherchées d'une façon constante par les manufactures les plus en renom.

Par le fait même que la pipe nécessite une pâte faite de terre fine, il s'en est suivi que dans les termes du métier de potier, on appela couramment “ **terre de pipe** „, celle dont les propriétés permettaient de fabriquer des faïences fines.

Nombreux sont les documents officiels et historiques qui mentionnent cette expression.

Au même titre que les faïences, la pipe est façonnée (moulée), cuite au grand feu, parfois décorée et émaillée. On en rencontre de toutes espèces : simples, unies, ornées de fleurs ou d'attributs, ou représentant des têtes de personnages légendaires ou quelconques.

Qu'il nous soit permis d'ouvrir ici une parenthèse pour résumer très brièvement l'historique de l'usage du tabac à fumer et de l'invention — si l'on peut employer cette expression — de la “ *pipe à fumer tabac* „.

Si les historiens sont d'accord sur le fait que la pipe est en tous cas antérieure à l'usage du tabac lui-même, ils émettent, par contre, des opinions qui ne sont pas concordantes en ce qui concerne les origines — lieux et époques — de la pipe et de l'usage du tabac.

Les uns affirment que la pipe était connue des Celtes, et ils ajoutent que si ces derniers ne fumaient pas le tabac proprement dit, c'est du chanvre qu'ils tiraient des bouffées enivrantes.

Selon d'autres, il résulte de passages d'auteurs anciens, notamment de Pline, que l'antiquité connaissait le procédé de la “ fumigation „; de là, il n'y a qu'un degré de plus pour l'emploi d'un instrument analogue à la pipe.

Or, ce degré paraît avoir été franchi : on a trouvé, en divers lieux, des instruments en forme de pipes et bien certainement antérieurs à l'emploi du tabac. L'abbé Cochet, dans sa “ *Normandie souterraine* „, cite l'opinion d'un auteur anglais, Collingwood Bruce, d'après lequel le chanvre, encore employé pour cet usage en Orient, aurait, comme nous l'avons dit, précédé de beaucoup l'usage du tabac aux mêmes fins.

M. de Meester de Ravestein, dans le catalogue de son musée (actuellement au Musée du Cinquenaire, à Bruxelles), cite des

pipes de fer, trouvées en Hanovre, en Suisse, remontant à l'antiquité romaine et même antérieurement.

On a également découvert des pipes dans des tombeaux de l'ancienne Egypte, remontant à la plus haute antiquité : les Egyptiens de ces époques lointaines auraient, paraît-il, fumé des feuilles de platane, de rose, de jasmin et autres herbes odorantes.

Le musée Campano, au Louvre, à Paris, conserve un curieux échantillon de pipe celtique ou préhistorique, qui fut trouvée en Italie, aux environs de Rome (1).

D'après Fulbert-Dumonteil (2), il se trouve dans le département de la Manche, à l'église de Huberville, une sculpture du XI^e siècle reproduisant un grand personnage qui, paraît-il, fume sa pipe. D'après le même auteur, le roi irlandais de Thomond, inhumé en 1277, dans une célèbre abbaye, est représenté en pierre, sur son tombeau, une pipe à la bouche. Au surplus, ajoute-t-il, on a trouvé en divers lieux des instruments en forme de pipe et bien certainement — selon la version générale — antérieurs à l'emploi du tabac.

Quant à la question de l'usage du tabac, certains auteurs prétendent qu'il fut importé de Perse au XIII^e siècle. D'autres croient que son nom lui vient de l'île Tabago (Antilles) ou du nom d'une ville du Mexique : Tabasco.

D'autres encore prétendent que lors du voyage de Christophe Colomb à la découverte de l'Amérique, ses marins, en débarquant à l'île de Cuba, en 1492, remarquèrent que les indigènes tenaient à la bouche un rouleau d'herbes sèches en ignition, dont ils aspiraient la fumée.

Ce qui paraît confirmer cette version, c'est la citation suivante, de Noël et Carpentier, dans leur *Dictionnaire des Origines* (Bruxelles, 1828, t. II, 522) : " ce sont les sauvages qui, les premiers, ont appris à fumer des cigares et qu'ils en aspirent la fumée par le nez et la font sortir par la bouche afin de mieux sentir la force de la fumée du tabac ,. ,

(1) SPIRE-BLONDEL. *Le livre des fumeurs et des priseurs.*

(2) Extrait du journal " *Le Fumeur* ,, , n° 461, 1^{er} février 1904.

D'après ces auteurs, l'importation du tabac en Europe date de 1585. D'après LAROUSSE, le tabac est connu à Lisbonne depuis 1559 ; en Angleterre, depuis 1560. A cette même époque, on signale l'introduction de la plante du tabac. (Dictionnaire Lunier.)

Il paraît donc vraisemblable, en dernière analyse, que ce serait par l'Espagne et le Portugal que le tabac aurait été importé en Europe, cultivé et exploité.

Jean Nicot, sieur de Villemain, ambassadeur de France en Portugal, découvrit la propriété du tabac pulvérisé et, en ayant offert à Catherine de Médicis, qui l'apprécia fort, toute la cour de France, au xvi^e siècle, adopta cette manière de "*priser le tabac*,,. Dès lors, ce fut la mode, et les bijoutiers et ciseleurs rivalisèrent pour la fabrication de tabatières ("*tabaquières*,, disait-on alors) riches et artistiques.

Ce serait donc par l'emploi de la "*prise*,, que le tabac aurait débuté sur notre continent. De là à le "*fumer*,, il n'y avait pas loin. Et le premier mode d'emploi devait forcément consister en un récipient ou fourneau, dans lequel le tabac, entassé, pourrait se consumer : la pipe était trouvée (1).

Il est non moins certain qu'on fumait la pipe au xvi^e siècle, car de grandes toiles (2) de Vasari (3) montrent de nombreux personnages savourant ce plaisir.

Au xvii^e siècle, certains souverains prirent des mesures sévères contre les fumeurs et les priseurs. Plus tard, au contraire, Richelieu tira de l'usage du tabac des revenus considérables, exemple que tous ses successeurs s'empressèrent de suivre pour le plus grand bien des finances publiques.

Au sein d'une ancienne société de Leipzig (4), "*la confrérie des notaires et des littérateurs*,, , érigée en 1624, on y fumait dans des

(1) Journal *L'Organe du Tabac*, Paris.

(2) Ces toiles ornent la salle à manger du château du Val Benoît à Liège, propriété de M. Ad. van der Heyden à Hauzeur.

(3) GEORGES VASARI, célèbre peintre, architecte et biographe italien, 1512-1574.

(4) Journal *Le Fumeur*, loc. cit, 15 février 1900.

pipes de terre d'une longueur démesurée. Le *xix^e* siècle vit apparaître les pipes en écume, en bois, etc. Le cigare et la cigarette ont, à leur tour, détrôné quelque peu l'antique et familiale pipe.

En Allemagne, ce fut principalement la porcelaine qui, au *xviii^e* siècle, fut employée à la fabrication des pipes, du moins des têtes de pipe.

Dans notre pays, c'est à Tournai et à Mons que cette production prit le plus grand développement, en vue de créer une concurrence efficace aux pipes de Hollande, d'Allemagne et de France.

Elle fut introduite à Tournai (1) en l'an 1639 par Denis Derasse, qualifié de " Marchand à Tournay ,, , qui prétendait en avoir trouvé le secret.

A peine établi, il s'associa Jean Flicon et Jean Carpentier ; ce dernier prit, en 1642, la direction de l'entreprise. C'est à cette époque que les Consaux lui accordèrent, pour trois ans, le privilège de " composer pipes de toubacq en ceste ville et pouvoir à l'exclusion de tous autres ,, .

L'association ne dura guère et la manufacture fut fermée. Ce n'est qu'en 1671 que nous voyons Derasse, alors âgé de septante ans, reprendre son ancien atelier et s'adjoindre Arnould-François Cappron. La remise en activité de son industrie suscita la jalousie des potiers tournaisiens ; à tel point que Derasse fut obligé d'avoir recours à un étranger chaque fois qu'il devait opérer une cuisson ! La petite fabrique de Derasse ne prospéra guère et ne fonctionna que jusque 1680 environ.

Nous voyons ensuite apparaître Jean Gravier, venu de Valenciennes. Muni des autorisations nécessaires, il se voit octroyer, le 3 juillet 1691, par les Consaux, le monopole de la fabrication des pipes et certains autres avantages. En 1693, il établit une fabrique de carreaux et une manufacture de savon d'Alicante.

En 1699, Jean Gravier " ayant éprouvé quelque disgrâce ,, , fut obligé de se retirer en la ville de Gand, laissant la direction du

(1) EUG. SOIL. *Potiers et faïenciers tournaisiens*, loc. cit.

commerce à sa femme. La fabrication, dirigée ensuite par Pierre Carton, un de ses ouvriers, continua tant bien que mal jusqu'à ce que le fils Gravier, Jacques, lui succédât réellement, ce en l'année 1706.

Déjà, son père avait cessé de fabriquer des carreaux ; Jacques Gravier réinstalla chez lui ce genre de production, mais sans de bien brillants succès.

Dans la crainte de voir se perdre l'industrie des pipes par suite des insuccès de Gravier, les Consaux firent appel, en 1711 ou 1712, à un Hollandais, Dirick-Marlinck, pour établir, à Tournai, une manufacture "de pipes à fumer tabacq à la façon d'Hollande,,. Une déveine s'attacha aux essais de Dirick au point qu'il en fut réduit à vendre ses vêtements pour subsister. Il crut pouvoir se relever en occupant un immeuble de moindre importance et en ajoutant à celle des pipes la fabrication des "carreaux de galère,,. Il ne fut sans doute pas plus heureux dans sa nouvelle combinaison, car, après 1714, il n'est plus question de Dirick dans les documents conservés.

En cette même année 1714, le 10 juillet, un nommé Nicolas Pinchon ou Pinçon adressait une demande tendante à pouvoir établir une fabrique importante de pipes.

En 1717, sa fabrique marchait bien ; il y employait quinze ouvriers et qualifiait ses pipes de "façonnées avec plus de politesse (?) que les autres et de meilleure qualité,,.

La prospérité s'attacha à l'établissement, qui s'agrandit jusqu'à élever trois nouveaux fours, et à s'étendre, par suite d'un débit très suivi. Notre "Pipeur,, adressa de multiples requêtes aux magistrats en les suppliant d'élever les droits d'entrée sur les pipes importées à Tournai, et d'abaisser les droits de sortie. En 1722, nous le voyons solliciter des faveurs afin de "construire encore de nouveaux fours pour une nouvelle fabrique de *pipes de porcelaines* dont il a le secret par la découverte qu'il a faite de certaines terres...,,. Ses demandes réitérées restèrent sans suite favorable, et, découragé, Pinchon alla se fixer à Mons où les magistrats de cette ville le sollicitaient depuis longtemps de s'établir. Sa femme continua la direction de l'usine jusqu'en 1727, époque à laquelle cette dernière fut cédée à Michel-Joseph Petit, gendre de Nicolas Pinchon, mais déjà établi à Tournai avant cette date.

En 1740, Petit entreprit d'adjoindre la fabrication des carreaux "*à la manière d'Arras* „. Il mourut en 1779 et paraît avoir dirigé sa fabrique jusqu'à la fin de ses jours. Ce fut son fils, Antoine-Joseph, qui succéda à la tête de cet établissement, bien que dès 1741 il eût sollicité, mais en vain, l'autorisation d'établir à Tournai une fabrique de pipes concurrente à celle de son père.

Avec Antoine Petit se clôt pour ainsi dire l'ère de la fabrication des pipes à Tournai. C'est à peine si les archives mentionnent quelques noms, tels ceux de :

„ Jean Clausterman, de Maestricht, pipeur ;
„ Noël Favart, de Tournai, pipeur ;
„ Lienart... ouvrier pipeur ;
„ Françoise Perlen, fabricant de pipes. „

Si cette industrie périlait à Tournai même, elle continua cependant à se maintenir dans le Hainaut. Nous voyons en effet, en 1793, le sieur Ch.-J. Petit, le fils d'Antoine, érigeant à Mons une manufacture-succursale à la tête de laquelle il avait placé son fils en qualité de directeur.

La maison de Tournai fut, plus tard, reprise par le gendre de Ch.-J. Petit, le sieur Renard-Petit, qui la dirigeait encore en l'année 1817.

Au commencement du siècle dernier, une seconde fabrique de pipes fut érigée à Tournai par Richard-Prévost.

La pâte dont on fabriquait les pipes à Tournai et à Mons était faite de terre glaise tirée d'Autrages ou Hautrages, près Saint-Ghislain, et d'Andenne. Les pipes de Petit, dont une importante variété fut exposée à Harlem en 1825, étaient sans doute de bonne fabrication, car le rapport du jury chargé de les examiner fait ressortir les mérites de l'exposant et attire sur elles l'attention de la Commission des récompenses ; ce rapport explique également que "le sieur Petit travaille en personne à ses moules, qu'il s'applique à fabriquer de toutes manières des pipes simili-allemandes, qu'il paraît y avoir réussi pour diminuer l'importation d'Allemagne, etc... „.

À l'Exposition suivante, qui se tint à Bruxelles en 1835, Petit envoya encore ses pipes ; elles furent appréciées très favorablement ; le rapport du jury les qualifie " d'aussi belles que celles de Gouda ,,".

En 1847, il en exposait 191, dont deux qui avaient un mètre de longueur.

Comme nous l'avons vu, une fabrique de pipes ordinaires fut établie à Brée (province de Limbourg), en 1846, par un sieur J.-J. Knoedgen, de Höhr (Nassau), dont nous retrouvons le nom à la tête d'un atelier pour la même fabrication, à Liège, en 1857 (1). Cette dernière manufacture était probablement la continuation de l'entreprise de P. Regout, de Maestricht, que nous avons vu, en 1770, obtenant " un octroi pour l'établissement, à Liège, d'une fabrique de pipes ,,".

THOMASSIN nous signale l'existence dans notre cité, vers 1806, de " deux petites manufactures de pipes à fumer tabac ,," de qualité ordinaire, dont le prix auquel elles étaient livrées aux marchands de tabac n'excédait pas 1 fr. 25 la grosse, soit à moins d'un centime la pièce...

La fabrication des pipes n'a cessé d'être pratiquée à Liège et dans notre province. Une ancienne manufacture de pipes est installée rue Bonne-Femme, 20, à l'extrémité du territoire de Liège vers Grivegnée.

Fondée à Liège en 1820 par A. Trees, elle n'a cessé de se développer, et c'est un des descendants directs du fondateur, M. Antoine Trees, qui en continue l'exploitation. La fabrique emploie vingt ouvriers et possède deux fours. Sa spécialité consiste en la fabrication de pipes blanches " *culottantes* ,," dites " *crème liégeoise* ,," et de *pipes émaillées*.

Une autre fabrique, très importante également, est celle qu'exploite, aux portes de Liège, M. Félix Wingender, à Chokier lez-Flémalle-Haute.

L'arrière-grand-père paternel de M. Wingender était, au début du siècle passé, fabricant de pipes à Höhr lez-Coblence. Lorsque les

(1) TARLIER. *Almanach du Commerce et de l'Industrie*. Bruxelles, 1857.

droits d'entrée ne lui permirent plus d'exporter avantageusement ses produits dans les Pays-Bas, il vint s'établir, en 1818, à Chokier : il choisit cette localité parce qu'elle lui rappelait les bords du Rhin.

L'établissement se développa rapidement et ne cessa, depuis lors, de prospérer ; il se transmet, sans interruption, de père en fils. Actuellement, il compte cinquante ouvriers et ouvrières, et une dizaine d'employés, représentants, contremaîtres, etc. Il possède six fours, et sa collection de modèles, qui est considérable, contient environ quinze cents pièces différentes.

A Nimy, une fabrique de pipes y était en activité dès 1841 ; elle appartenait au sieur J.-B. Nihoul. Elle fonctionnait encore en 1898 sous la firme Nihoul-Caulier.

A Andenelle, près Andenne, une importante manufacture, fondée en 1855 par Désiré Barth, occupait, en 1867, jusqu'à cent vingt ouvriers, et produisait à cette époque mille grosses de pipes (144,000 pièces) par semaine. Ces fabricats valaient, lorsqu'ils furent exposés à Londres, en 1862, de un à dix francs la grosse ou les douze douzaines.

A Maeseyck, un fabricant, du nom de Jos. Ritzen, envoya à l'Exposition de Bruxelles de 1841, une série de pipes.

A Poperinghe, c'est le sieur P.-K. Guyson que nous voyons exposer ses produits à Gand en 1820.

A partir de 1830 approximativement, cette industrie se développa dans le pays et prit même une certaine importance.

Récapitulons brièvement, plutôt à titre documentaire, les localités du pays où l'on produisit des pipes, ainsi que les dates auxquelles remonte la fondation des ateliers y installés :

Tournai — 1639-1817.

Liège — 1770-1820.

Mons — 1793/1796.

Namur et Saint-Servais — 1801/1835.

Andenne — 1801.

Gand — 1802.

Chokier — 1818.

Poperinghe — 1820.

Anvers — 1823.

Grammont et Malines — 1832.

Nimy — 1841.

Brée — 1846.

Courtrai — 1847.

Bruges — 1851.

Huy — 1851.

Saint-Symphorien lez-Mons — 1851.

Andenelle — 1855.

Au point de vue statistique, voici quelques chiffres (1) qui donnent une idée de l'importance de la fabrication des pipes :

<i>A l'exportation :</i>	1834	1851	1855	1860
	—	—	—	—
	Fr. 5,920	18,000	26,000	16,000

A l'importation, nous constatons un mouvement intense ; en effet, pendant les années 1861 à 1864 (2), soit en quatre ans, il est entré en Belgique 15,533,150 pipes dont les deux tiers provenaient des Pays-Bas et le reste de la France.

LECOCQ (3) nous renseigne sur les conditions d'importation et d'exportation dans nos contrées, des pipes à fumer, en 1817 :

“ Les pipes étrangères sont imposées à 7 patars (environ fr. 0.43) la grosse (12 douzaines) à l'entrée ; elles sont prohibées lorsqu'elles portent les marques des fabriques des Pays-Bas ; nos pipes ne paient que le simple *droit de balance* à la sortie ; elles sont imposées, à leur entrée en France, par terre, au droit de fr. 53.90 les 100 kil. bruts. ,,

(1) CLERFEYT. *De l'état de l'industrie et du commerce en Belgique (période décennale 1851-1860)*. Bruxelles, 1863.

(2) CHANDELON. *Rapport sur les industries céramiques belges à l'Exposition de Paris 1867*.

(3) CH. LECOCQ, *Coup d'œil sur la statistique commerciale de Tournay*. Tournay, 1817, p. 272.

Disons, pour terminer, au sujet de Gouda dont le nom est si souvent cité à propos des pipes à fumer, que cette localité était le principal centre hollandais pour la fabrication de ces produits.

Deux établissements, appartenant respectivement à P. Stomman et à C. Prinse, faisaient une colossale production de pipes de terre au commencement du xix^e siècle. C'est ainsi que nous voyons figurer à l'Exposition de Harlem de 1825, avec de nombreux spécimens, une mention spéciale et une notice d'après laquelle Gouda employait à cette époque *dix-sept mille* ouvriers pipeurs. On pourrait supposer que ce chiffre est fantaisiste, mais si l'on considère qu'il y a eu jusqu'à 280 fabricants, dont la plupart employaient 60 à 70 ouvriers (1), cette quantité de pipeurs s'explique facilement.

Les manufacturiers de Gouda constataient, au dire de la notice en question, une diminution dans la production "à cause de l'importation des pipes allemandes et de l'usage du cigare , , .

Indépendamment de Gouda, des fabriques de pipes fonctionnaient à Rotterdam, Amsterdam, Leyde et Flessingue.

En 1867, nous trouvons un sieur Vander Want-Azn fabricant de pipes dans cette localité ; il n'est plus question, à cette date, des deux autres, Stomman et Prinse.

En Allemagne, nous trouvons, à la date de 1806, le sieur Wingerter (2) à Andernach, et le sieur Nørderhaeuser à Cobern, deux localités du département du Rhin.

En France, c'est à Saint-Omer, Dunkerque et Rouen que cette fabrication s'était localisée, notamment au xviii^e siècle.

Nous croyons ne pas devoir nous étendre davantage sur l'histoire des pipes à fumer. Nous n'avons voulu, en leur consacrant quelques pages résumées, que marquer leur corrélation avec l'art céramique et en signaler la pratique déjà ancienne dans notre pays.

(1) DUHAMEL DU MONCEAU. *L'art de faire les pipes à fumer le tabac*. Paris. L.-F. Delatour, impr., 1771, p. 6.

(2) Probablement encore un Wingender.

Deux mots encore cependant sur la fabrication des pipes.

Les terres les plus fines, provenant d'Andenne, de l'Allemagne et de l'Angleterre, sont mélangées dans certaines proportions et selon la quantité de sable qu'elles contiennent respectivement. Ce mélange se fait dans un moulin malaxeur.

Lorsque la pâte est bien travaillée, on en forme des blocs séparés qui sont transmis aux mouleurs. Les moules sont en cuivre ou en acier ; ils sont en plusieurs pièces et c'est au moyen d'étaux qu'on presse la pâte dans les moules à pipes après avoir percé ou " foré ", la queue.

Des ouvrières enlèvent les bavures, aplanissent les arêtes et introduisent dans les queues de pipe un fer destiné à les maintenir droites pendant le séchage auquel on les soumet dans une chambre *ad hoc*.

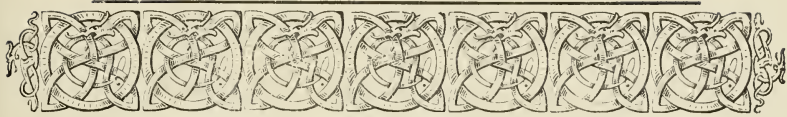
Un bon mouleur peut faire dix-huit cents pipes par jour.

Après le séchage, les pipes sont ensuite polies, puis soumises aux cuissons dans différents fours : à cuire, à émailler, à calciner. Les pipes, pour la cuisson, sont enfermées dans des caisses en terre réfractaire.

Pour les pipes de terre *noires*, on obtient cette nuance en pratiquant une cuisson supplémentaire avec de la sciure de bois.

La production des pipes de terre en qualité ordinaire tend à diminuer : on n'en fait plus guère que pour les tirs et l'exportation.





IX

NOTES SUR LES POTERIES NOIRES

IL peut paraître singulier d'ouvrir ici une nouvelle parenthèse et de parler un peu spécialement d'une espèce de céramique, relativement peu connue, qu'on appelle *poteries noires*.

Nous avons été, au cours de notre étude, si souvent frappé par cette expression isolée dont aucun ouvrage, à notre connaissance, n'en donne l'histoire, que nous avons fait des recherches pour essayer d'en établir les origines. Ces simples notes pourront peut-être servir de jalons pour l'avenir.

Il faut remonter aux temps préhistoriques de l'ancienne Egypte pour trouver trace de poteries de cette couleur.

Nous savons, d'après HAVARD, que les savants archéologues, dans leur classification des céramiques égyptiennes, ont indiqué en première ligne " les poteries à pâte grise ou noire, mates et dépourvues de décor , , .

C'est ensuite dans la Grèce antique que nous constatons la fabrication de poteries, sinon de pâte noire, au moins à engobe ou surface noire.

Ce sont : 1° les poteries à *figures noires* sur fond rouge ou gris-blanchâtre, fabriquées aux iv^e et v^e siècles avant J.-C., et appelées

“ poteries ancien style ,, ; 2^o les figures rouges ou grises sur *fond noir*, qui datent du iv^e siècle avant notre ère, l'époque du plus grand développement de l'art grec.

Signalons les *vases noirs* de l'Etrurie, coupes vernissées à sujets funéraires dans le genre des terres de Samos.

Lors de l'Exposition qui se tint à Paris en 1806, un compartiment spécial fut réservé à la *faïence noire* ; parmi les exposants de ce genre de produits, nous relevons :

“ Wouters, à Andenne, fabricant de faïence noire qui, par sa ,, solidité et par la manière dont elle soutient le passage du chaud au ,, froid, mérite une mention honorable ; Beke père et fils, à Oostmalle, ,, département des Deux-Nèthes (province d'Anvers), fabricants de ,, poterie noire imitant celle de **Colchester**... ,,

PH. VANDERMAELEN (*Dictionnaire géographique des provinces belgiques, 1831-1838*, V^o province d'Anvers) cite, comme étant en activité à cette époque, différentes fabriques de poteries noires, notamment “ celle d'Oostmalle, où l'on produit une poterie noire à l'instar de celle de Colchester ,, ?

A l'Exposition de Gand 1820, nous voyons figurer, dans le rapport du jury, les noms de J. Beke, de Minderhout (province d'Anvers), avec “ dix pièces de faïence noire (zward aardewerk) ,, ; Avens, de Gand, avec “ une cafetière et un pot à lait de terre cuite noire ,, ; et la fabrique de Nimy avec, entre autres produits exposés, “ une cafetière noire ,,

L'expression répétée “ imitant la poterie noire de Colchester ,, nous a naturellement suggéré de rechercher quelle était cette localité — Colchester — dont on imitait à l'envi les produits.

Roach Smith (1), parlant des fours de potiers romains découverts à Castor ou Caistor et à Colchester (Angleterre), où l'on fabriqua des poteries brunes ou rouge-foncé variées, ne nous indique pas les poteries noires comme étant une production spéciale de ces deux localités.

(1) *Collectanea antiqua*, VI, 181 ; VII, pp. 1 à 11.

Selon l'avis d'archéologues et savants anglais que nous avons consultés à ce sujet (MM. A. Hartshorne, Payne, Solon, etc.), jamais on ne fabriqua de la poterie noire à Colchester.

Il paraît certain cependant que des spécimens de cette espèce de céramique ont été mis au jour dans le "camalodunum", romain. Ce serait plutôt dans les *marschers* de Upchurch (Kent) que les Romains fabriquèrent ces poteries communes.

C'est donc par ignorance que l'on a comparé les faïences noires faites à Oostmalle et Minderhout comme étant des reproductions de Colchester. S'est-on attaché à la couleur foncée des poteries brunes découvertes à Caistor et à Colchester, couleur qui, par les ravages des temps, s'est foncée davantage au point de présenter un aspect noirâtre, ou bien s'est-on mépris sur le nom même de Colchester dont la terminaison — chester — est celle d'une foule de localités britanniques (Rochester, Worcester, Gloucester, etc., etc.) ?

L'ouvrage érudit de CHAFFERS (*Marks and Monograms*), en parlant des produits de Caistor (comté de Northampton), nous indique qu'on y a fabriqué des vases à reliefs, ornés de sujets de chasse, de pêche, figures humaines, de pâte blanche avec glaçure métallique, travaillée en "stip", ou barbotine. Mais il n'est pas question de faïences noires.

Nous croyons donc pouvoir conclure que l'expression usitée aux débuts du XIX^e siècle — "poteries noires à l'imitation de celles de Colchester", — se rapportait à des poteries communes "d'aspect noir", fabriquées à l'exemple de semblables céramiques romaines découvertes jadis en Angleterre dans une ville en ...chester quelconque. Il n'est pas inutile d'ajouter que différentes manufactures anglaises, de nos jours encore en pleine activité, continuent à fabriquer des faïences noires d'usage courant, et que l'ancien et célèbre établissement de Joseph Wedgwood fabrique encore des biscuits noirs à reliefs, artistement modelés.

Jadis aussi, de fines poteries noires étaient destinées aux cérémonies funèbres : elles étaient, pour cet usage, agrémentées de sujets funéraires en relief.

L'Exposition nationale de Bruxelles, 1880 (1), nous a montré différentes pièces de services à café — cafetières, théières, etc. — en terre noire vernissée de Namur (2) dont la plupart sont attribuées à Charles Emonce, potier namurois, qui travailla dans cette ville au XVIII^e siècle.

Il n'est pas surprenant de constater à Namur la fabrication de poterie noire, attendu que le comté même était riche en terres plastiques ou derles de différentes sortes. Une déclaration écrite d'un bourgeois de Namur, en date du 8 août 1641, signale des terres *noires* et grises, propres aux fondeurs et batteurs (de cuivre), terres à pipes, etc. (3).

A la manufacture de Tervueren lez-Bruxelles, avant 1780, on exécuta également des “vases, réchauds, théières, écuelles en *terre noire* ,,,

Il n'y a donc rien d'étonnant à ce que cette poterie caractéristique ait été fabriquée à toutes les époques, un peu partout ; on la rencontre tantôt unie, tantôt à reliefs, parfois aussi ornée de sujets ou de motifs dorés, ce qui produit un assez joli effet.

Lors d'une exposition des produits du Hainaut, qui fut ouverte à Mons en 1851, la manufacture Mouzin, Lecat & C^{ie}, de Nimy-Maisières, exhiba, entre autres pièces, des services à café en faïence noire.

En terminant, rappelons que les Orientaux ont produit des porcelaines noires. La Chine, notamment, en a fourni de superbes, et c'est peut-être là qu'il faut chercher la vraie source des premières pièces noires. Parmi celles que Namur (4) produisit, la plupart n'étaient-elles pas décorées de “sujets chinois ,,, dorés...

Mentionnons également les pipes à fumer, en terre noire, dont se servent beaucoup les ouvriers de nos contrées et qui se vendent couramment deux centimes la pièce.

(1) Catalogue officiel, E, 54, n° 584 à 587.

(2) S. BORMANS. *Les gres namurois*. Bulletin des com : roy., t. XIX.

(3) Correspondance du Conseil provincial de Namur, 1641.

(4) A citer également un service à café (jouet) en terre noire ; et un pot à lait Louis XV, en terre noire *argentée*, de la collection de M. J. Charlier. (Exposition Gildes et Art ancien. Liège, Emulation, 1900. Catalogue I, p. 83, n° 634, 635.)



X

QUELQUES NOTES TECHNIQUES

SUR LA

FABRICATION CÉRAMIQUE

L nous a paru qu'il pourrait être de quelque intérêt de donner un aperçu succinct des principaux procédés de fabrication en matière céramique.

Nous eussions pu tout simplement reproduire les données scientifiques et détaillées que des auteurs ou techniciens ont développées à l'intention des spécialistes ou des manufacturiers.

Mais nous avons jugé ces études trop étendues et trop minutieuses pour le public en général.

Nous avons à dessein visité différentes fabriques de porcelaine et de faïence tant de l'étranger que du pays, et avons résumé nos observations en une courte notice, à la fois exacte et pratique, mais exempte des théories et détails jugés trop compliqués. La voici dans sa simplicité.

A quelques détails près, les procédés de fabrication de la porcelaine sont sensiblement les mêmes que pour la faïence.

Matières. — Formation des pâtes.

Les pâtes sont formées de terres diverses.

A. FAÏENCES ET POTERIES EN GÉNÉRAL :

1° *Faïence fine et blanche* : par l'argile plastique avec addition de *china Klay* ou terre anglaise blanche, de silex et de feldspath ;

2° *Faïence commune* : par la marne argileuse et calcaireuse mélangée à du sable marneux et de l'argile plastique ;

3° *Poterie commune* : par l'argile et le sable mélangés ;

4° *Grès* : par de la glaise et du sable mélangés ; parfois avec de l'argile réfractaire.

B. PORCELAINES EN GÉNÉRAL :

1° *Porcelaine tendre* : par la fritte, produit artificiel, — composé de nitre, de sable, de gypse et de sel marin, — additionné de marne et de craie ou de china Klay ;

2° *Porcelaine dure* (celle qu'on rencontre couramment) : par le kaolin, sorte de terre extrêmement blanche et fine, additionné de feldspath, pegmatite, craie et sables quartzeux.

Les terres sont broyées dans des moulins spéciaux, lavées et délayées, rendues à l'état de bouillie par l'addition d'une grande quantité d'eau pure, puis passées par des piles aimantées au moyen desquelles sont extraites, jusqu'au dernier atome, les parties de fer qui pourraient s'y trouver.

Le liquide passe ensuite dans des tamis dont le tissu est extrêmement fin, au point de ne laisser passer le moindre ingrédient étranger, pas même un poil. Ces tamis sont construits en fils de cuivre tissés à la façon de la soie ; ils sont accouplés, c'est-à-dire doubles et gradués : tel infime ingrédient passerait à travers le premier tamis qui ne passerait pas au second.

En quittant les tamis, le liquide passe dans de grands *bassins* ou réservoirs découverts ; la pâte, lentement, se dépose dans le fond de ces bassins ; l'eau, qui surnage, en est ensuite retirée. La pâte, encore à l'état presque liquide, est aspirée mécaniquement dans les

presse-filtre, c'est-à-dire qu'elle vient adhérer à des plaques de métal recouvertes de molleton de façon à former des espèces de gâteaux aplatis, lesquels sont placés perpendiculairement et serrés les uns contre les autres au fur et à mesure de leur formation et de leur adhésion.

Cette opération a pour but d'exprimer l'élément liquide qui se trouve dans la pâte.

Celle-ci, devenue compacte bien que molle, passe ensuite dans la *batteuse* ou *moulin à battre*. Jadis, le battage se faisait à la main, à la façon des boulangers et des confiseurs, mais cette opération étant fort pénible, on obtint directement le même résultat par la machine : c'est un baquet cylindrique, comme on en voit journellement sur les chantiers des constructeurs pour la fabrication du mortier, mais qui possède quatre roues tournantes au lieu de deux. La pâte ainsi pétrie — *malaxée*, disent les gens de métier — est débarrassée des derniers atomes d'eau et des bulles d'air ou *soufflettes*. Cette partie de la préparation des pâtes a une importance majeure pour la qualité des produits.

Façonnage.

La pâte ainsi bien préparée est livrée aux “*ébaucheurs*”, ou *dégrossisseurs* qui, au moyen d'un tour perpendiculaire, commencent les objets dans leurs formes principales sans s'attacher à les finir. Ces pièces ainsi ébauchées sont immédiatement soumises à un premier et sommaire *séchage* dont le seul but est de les durcir quelque peu. Ce séchage s'opère dans de grandes armoires en fer chauffées modérément au moyen de tuyaux de vapeur et pourvues de tourniquets en fer à claire voie.

Une fois un peu solidifié et susceptible d'être manipulé sans risque de le déformer, l'objet passe dans les mains d'un second tourneur ou *tournasseur*, pour être *mandriné*, c'est-à-dire achevé dans ses formes et ses détails extérieurs au moyen de mandrins déterminés. Il s'agit, bien entendu, dans ce dernier cas, d'objets ronds.

Les mandrins sont placés sur le plateau des tours ; ces derniers sont mûs mécaniquement, l'emploi des anciens tours à pied étant abandonné depuis plus de vingt ans, sauf pour la confection de pièces spéciales et délicates.

Lorsqu'il s'agit de pièces à anse, à pied, à buse (tasses, vases, cafetières, etc.), ces accessoires ou *garnitures*, faits au moule, sont *collés* avec la pâte liquide elle-même : c'est ce qu'on appelle le travail de *garnissage*, effectué par des femmes.

S'il s'agit de pièces ovales ou carrées, qu'on ne peut fabriquer au tour, on a recours aux *moules*. Ils sont en plâtre, gravés en creux. On les fait en plâtre parce que cette matière poreuse, en recevant la pâte encore molle, en absorbe la dernière humidité, ce qui fait que l'objet subit ainsi un léger rétrécissement régulier qui permet de le retirer de son moule sans difficulté.

La pièce finie est transportée dans le *grand séchoir* dont la température, plus élevée que celle du petit séchoir dont nous avons parlé, est à peine supportable. Ce séchage produit un premier rétrécissement ou *retrait*.

L'encastage.

L'enfournement — opération qui suit le second séchage — exige de grandes précautions.

Les objets séchés sont placés, isolément ou à plusieurs, selon leurs dimensions respectives, dans des étuis appelés *cazelles*, en terre réfractaire, de forme cylindrique et de mêmes dimensions. On pose dans le fond des cazettes un plateau réfractaire, rond et mobile, dénommé *rondeau*, sur lequel reposera l'objet à cuire. On empile successivement tous les étuis dans le four, et pour éviter que les fumées et les débris de toutes espèces ne s'infiltrant entre leurs joints, on les soude entre eux au moyen de *colombins*, bandelettes faites de terre réfractaire. Quand le four est rempli, on en bouche l'ouverture par une maçonnerie épaisse en briques réfractaires, et l'on allume les foyers.

Les fours. — Les cuissons.

Le four est rond et sa cheminée affecte la forme d'un col de bouteille. L'aspect général donne l'impression d'une ruche monumentale.

Il est à un ou à deux étages superposés, selon qu'il s'agit de faïence ou de porcelaine.

Les foyers — le nombre varie de six à douze — sont établis à la base, sur le pourtour, de façon à produire une chaleur aussi égale que possible dans toutes les places du four.

Les fours à faïence n'ont qu'un étage, c'est-à-dire une seule chambre ; ils sont construits à *retour de flamme*, c'est-à-dire que la flamme, en quittant les foyers, monte jusqu'au plafond et redescend vers la base.

Dans un four à deux étages, — soit donc à deux chambres superposées, — la chaleur la plus intense est naturellement transmise à l'étage inférieur, celui sous lequel se trouvent immédiatement les foyers. Après avoir traversé cette première chambre, elle passe, évidemment moins intense, à la chambre supérieure.

Dans cette dernière se trouvent seulement des pièces “ finies „ et déjà “ séchées „ subissant leur première cuisson qu'on appelle la *cuisson de dégourdi* ; le mot de “ dégourdi „ en indique bien le sens. Après cette opération, l'objet devient ce qu'on appelle le *biscuit* (non encore émaillé) ; c'est, en somme, une terre cuite.

La durée de la première cuisson est d'environ quarante-huit heures. La température s'élève jusqu'à douze cents degrés.

Couverte ou émaillage. — Vernissage.

Si la pièce doit être *émaillée*, elle est plongée, après refroidissement complet, dans une sorte de liquide *vitreux*, nommé *émail* ⁽¹⁾, lequel est immédiatement absorbé par les pores de l'objet au point qu'en le retirant du réservoir, on ne voit pas trace de la couche d'émail qui s'y est posée.

Pour les poteries ordinaires, on enduit, par immersion ou arrosage, les pièces de biscuit d'un *vernís* non vitreux qui, sous l'action du feu, ne se vitrifie pas dans la pâte même, comme c'est le cas pour l'émail, mais la recouvre superficiellement.

(1) Cet émail consiste en une poudre blanche feldspathique qui est en suspension dans l'eau, formant une bouillie assez liquide.

Seconde cuisson.

Les pièces émaillées sont soumises à une seconde et dernière cuisson, cette fois à une température plus élevée, qui atteint environ 1,500 degrés pour la porcelaine et 1,150 pour la faïence fine. S'il s'agit de porcelaine, les objets émaillés sont placés, cette fois, dans la chambre inférieure du four.

L'émail s'y vitrifie en recouvrant la pièce d'un glacé incolore infiniment lisse et doux au toucher.

Il est à noter que pour la faïence fine, et si la décoration est faite sur le biscuit même — cela s'appelle *décor sous émail* ou *sous-couverte* —, on la soumet préalablement à un feu de *moufle*, petit four à basse température, destiné à faire sécher régulièrement les décors imprimés ou peints avant d'affronter la chaleur du grand four à la seconde cuisson.

Pour les faïences fines, à décors polychromes et délicats, on opère généralement la seconde cuisson dans des fours dits *à réverbère* ; on les dénomme ainsi, ces fours, parce que ce sont leurs parois qui réfléchissent la chaleur, rayonnante, douce et tempérée, sortant des foyers.

La cuisson de moufle ne dure que douze heures, et sa température atteint environ 950 degrés.

Si le décor est destiné à être appliqué *sur l'émail*, on fait l'inverse, c'est-à-dire que la cuisson de moufle n'est effectuée qu'après la seconde grande cuisson.

Les cuissons sont, dans la fabrication céramique, les opérations les plus délicates, celles qui présentent les effets les plus aléatoires. Toute une fabrication est à la merci d'une cuisson... !

Un des résultats fâcheux d'une cuisson non entièrement réussie est ce qu'on appelle le *trésaillé* : c'est l'émail qui se fendille, se gerce en maints endroits. Ce fendillage se produit lorsqu'il y a inégalité de retrait entre la pâte et l'émail.

Les décors.

On décore les céramiques de différentes façons.

1° *A la main*, au pinceau, par des artistes et des apprentis, selon qu'il s'agit de sujets artistiques, ou d'attributs, ou de filets.

2° *Par impression*. — A. Décor *monochrome* :

Les dessins monochromes à reproduire sur les pièces ont été au préalable gravés sur cuivre, sur acier ou sur pierres lithographiques.

On encre ces dessins de deux manières différentes, selon que le décor doit être fait sous-émail ou sur dégourdi, ou bien qu'il doive être appliqué sur l'émail.

La couleur pour encrer les décors à produire sous-émail est à base de cobalt pour les bleus, à base de manganèse pour les bruns ou les violets, à base de fer pour les bruns et les rouges foncés.

Les épreuves, imprimées avec soin sur papier pelure, sont appliquées avec délicatesse sur le dégourdi ; après décalque et séchage, on passe la pièce à l'émaillage et l'on cuit au feu de four. C'est ce qui s'appelle couleurs de *grand feu*.

Ce même décalque peut se faire par des épreuves dont l'encre est faite avec des couleurs plus fusibles et qui s'appliquent alors sur la pièce émaillée directement. La cuisson s'opère ensuite dans des moufles à une température bien inférieure au grand feu, soit environ 600 à 750 degrés. C'est ce qui s'appelle couleurs de *feu de moufle*.

B. Décor *polychrome* :

Les dessins polychromes à reproduire sur les pièces ont été gravés, comme pour la chromolithographie, sur des pierres lithographiques.

Les impressions sur papier pelure se font avec des encres qui, toutes, sont des couleurs métalliques vitrifiables, préparées spécialement pour la décoration de la céramique.

Les épreuves sont décalquées sur la pièce émaillée, puis, après séchage, portées au simple feu de moufle.

Ce genre de décor polychrome ne se fait pas par impression, *sous-couverte*, mais bien sur émail, pour la raison que la gamme des couleurs capables de résister à la température du grand feu est trop réduite pour rivaliser avec les couleurs de feu de moufle. Mais on peut, à la main, quand on se contente de motifs empruntant seulement les vraies couleurs de grand feu, réaliser des compositions et des arrangements du plus heureux effet.

Pour les deux modes d'impression dont il vient d'être question (A et B), aussitôt le papier-décor appliqué, on passe légèrement la main sur toutes les parties afin d'obtenir une bonne adhérence, puis on plonge rapidement la céramique dans un bain d'eau fraîche, et le papier se décolle, mais le dessin y reste fixé.

Signalons ce point important que les couleurs employées pour la décoration des porcelaines et des faïences sont des compositions minérales, les couleurs végétales ne pouvant supporter l'action du feu.

3° *Par immersion*, s'il s'agit d'obtenir une couleur uniforme, recouvrant entièrement la pièce. On plonge cette dernière dans un bain d'*émail coloré* ; cette immersion se fait à l'aide de fines et longues pinces de métal. Les céramiques ainsi décorées d'émail coloré sont généralement appelées *majoliques*.

4° Enfin, les *dorures*. On dore les céramiques par différents procédés.

A. Au pinceau, comme s'il s'agissait de couleur ; l'*or pur* est dissous dans l'eau régale et précipité par le mercure ; il devient facile à broyer et donne un très beau résultat. On le nomme *dorure à l'or mat*.

La *dorure à l'or mixte* est la même que la précédente, sauf que l'or est coupé de produits chimiques. Le coût de son application est sensiblement moins élevé que pour ce qui concerne l'or pur.

B. La *dorure par l'or brillant*, procédé en grand usage en Allemagne et dont la modicité du prix d'exécution est encore une énigme pour bien des gens du métier. Ce genre de dorure, au sortir du four, n'exige pas, comme les autres, la façon du *brunissage*. Il est brillant de sa nature, et l'action de la cuisson ne lui enlève pas

ce glacé. Il faut cependant ajouter que ce genre de dorure ne s'applique qu'aux objets à bon marché ; il n'a ni la qualité, ni le ton chaud et riche des véritables dorures.

c. Par la gravure à l'acide fluorhydrique, dont nous avons donné une description au chapitre VI.

Il est utile de remarquer que les dorures, quelles qu'elles soient, sont toujours appliquées *sur* émail ; il serait d'ailleurs matériellement impossible d'exécuter une dorure *sous* couverte.

Ces dorures sont soumises au feu de moufle à une température variant de 800 à 900 degrés. En sortant du four, les pièces dorées sont soumises au *brunissoir*, outil en agate qui, par un frottement régulier, polit la dorure et la rend à son gré plus ou moins mate ou brillante.

Pour accentuer la qualité des ors employés et rendre les dorures plus riches, plus durables, notamment pour les porcelaines, on les recuit au feu de moufle deux ou plusieurs fois.

Pour terminer cette courte notice sur la fabrication, notons qu'en ce qui concerne les poteries réfractaires et communes, les procédés, bien qu'étant essentiellement les mêmes que pour les faïences et les porcelaines, sont cependant très simplifiés sinon rudimentaires.

Les pâtes sont composées d'après un mélange de terres et de produits divers, puis broyées, tournées et soumises en dernier lieu à une seule et unique cuisson.

ANNEXE

Nous avons reçu au dernier moment l'obligeante communication de la pièce inédite ci-dessous. Elle est relative à la confirmation, par mandement du prince-évêque de Hoensbroek, d'un droit protecteur de 12 % *ad valorem* frappant les faïences étrangères importées dans la principauté (les " fines porcelaines exceptées „).

Voici, *in extenso*, cet intéressant document :

Constantin-François, des comtes de Hoensbroeck, par la grâce de Dieu, Prince-Evêque de Liège, Prince du St. Empire Romain, Duc de Bouillon, Marquis de Franchimont, Comte de Looz, de Horne, Etc., Baron de Herstal, Etc. Etc. Etc.

Ayant vu les Recès des Corps de nos Etats, en dates des 9 Mai 1782 et 20 Février 1783 ; de même que le Recès, y relatif, de nos Commis & Députés et de nos dits Etats, en date du 7 Août 1787, courant ; au sujet des remontrances des Directeur ès Associés de la Manufacture de Faïance & en Terre de Pipe, établie au Quai de St. Léonard ; & ensuite de l'entier accomplissement, par eux constaté à la Députation de nos Etats, des conditions, contenues dans lesdits Recès des Trois Corps ; notamment pour la formation de Magasins, suffisamment garnis d'Ouvrages de cette Fabrique, dans la plupart de nos bonnes villes ; de manière que nos Sujets & Habitants du Pays, peuvent s'y pourvoir avec facilité, & à prix égal, de pareils Ouvrages, qu'ils tireroient de l'Etranger : Par lesquels Recès, nos dits Etats, pour le soutien & l'encouragement de cette Manufacture, avantageuse au Pays, ont passé une imposition de *douze pour cent*, de la valeur, en sus du soixantième, sur les Faïances & Ouvrages en Terre de Pipe, étrangers, non-transitants, & destinés à l'usage & consommation de nos Sujets & Habitants du Pays, (toutes fines Porcelaines cependant exceptées, les quelles ne seront, comme ci-devant, assujetties qu'au paiement du simple droit de soixantième) le tout provisoirement & jusqu'à revocation ; Nous suppliant très-humblement nos dits Etats, de vouloir agréer leur dite résolution, & d'y donner notre Mandement Exécutoire ; lequel nous accordons par les Présentes, avec Ordre à tous et quelconques de s'y conformer exactement, sous les peines ordinaires. Voulant que les dites Présentes soient imprimées, publiées, affichées & insinuées par-tout où il conviendra, pour qu'elles sortissent leurs pleins effets, & que personne n'en puisse prétexter cause d'ignorance. Donné en notre Conseil-Privé, le 23 Août 1787.

Baron De Sluse De Beurs, v^t.

L. (†) S.

De Chestret.



CONCLUSION

SI l'on envisage dans son ensemble l'histoire de la faïencerie de Liège ainsi qu'en particulier ses belles productions, il y a lieu, tout d'abord, de regretter la disparition de cette belle industrie du sol de notre cité. Ah ! si les premiers directeurs de l'usine de Coronmeuse avaient été des hommes de plus de valeur, — comme les Bonhome et les Nizet en ce qui concerne l'industrie verrière, — nous compterions à l'heure qu'il est, dans la région, nombre de fabriques de céramiques comme il existe, en pleine prospérité, plusieurs établissements verriers et non des moindres, à Val-St-Lambert, Chênée, Vaux-sous-Chèvremont, etc.

Au point de vue historique, nous croyons que toutes les ressources documentaires fournies par les notices publiées et par les archives compulsées ont été épuisées ; elles nous ont permis d'arriver à présenter, dans ses différents domaines, une monographie assez complète, tout au moins dans ses parties essentielles.

Quant à la partie technique, nous entendons les produits eux-mêmes, les quelques pièces qui sont reproduites sur les planches du présent travail donnent à peine une faible idée de la variété des formes et des décors qui caractérisent les anciennes céramiques liégeoises. Mais, combien nombreux et variés sont, en réalité, ces décors et ces formes ! Il suffit de visiter les collections particulières et les musées pour s'en rendre compte.

A cet égard, les expositions rendent de très grands services ; elles permettent de réunir, en une manifestation artistique rétrospective, les pièces les plus remarquables, les plus ignorées parfois, dont les propriétaires ne consentent à se dessaisir momentanément qu'à cause précisément du caractère public de l'étalage général.

Après les expositions de l'art ancien liégeois qui se tinrent dans nos murs en 1881 et en 1900, et eurent de si grands succès, celle de 1905 a atteint, dans cet ordre d'idée, le suprême degré d'intérêt. Jamais, en effet, on ne vit une réunion plus ample, plus choisie, plus variée de magnifiques bijoux de l'art de nos pères. Tout le territoire de l'ancienne principauté fut visité, les églises et les demeures, tant seigneuriales que bourgeoises ou administratives, mises à contribution ; tous les concours : savants, spécialistes, collectionneurs, collaborateurs modestes, furent assurés : de Maeseyck à Cologne, de Verviers à Dinant arrivèrent, particulièrement riches et nombreux, ces précieux vestiges de notre glorieux passé.

La Société de l'Exposition Universelle de Liège 1905 avait compris qu'une section d'art ancien était de nature à contribuer pour une large part au succès général de l'entreprise. Aussi s'attacha-t-elle, d'abord, à former un Comité d'élite composé de toutes les personnalités marquantes du monde archéologique de la province ; ensuite, à ériger, à la Boverie, un somptueux palais, construit en matériaux durs et dans un style bien approprié : la façade fut la reproduction de celle de *La Violette*, notre ancien hôtel-de-ville, dont la restitution est due à un savant archéologue, professeur de l'Université de Liège, M. J.-E. Demarteau ⁽¹⁾. Ce palais abrita pendant une période de six mois les inestimables collections qui comprenaient plus de sept mille objets !

Le catalogue de cette exposition rétrospective mémorable est lui-même un monument d'érudition extrêmement intéressant à divers points de vue. C'est toute l'histoire liégeoise qui y revit par de

(1) *La Violette* : Histoire de la Maison de la Cité, à Liège, par J.-E. DEMARTEAU. Liège, Gothier, 1890.

savantes notices sur chaque classe, précédant les descriptions des pièces exposées, signalements méthodiques qui en marquent la provenance, la nature, la façon et l'époque : orfèvrerie religieuse et civile ainsi que tout ce qui concerne l'art appliqué aux métaux, peinture et sculpture, manuscrits et plans, numismatique et sceaux, mobilier et costume, verrerie, céramique, reproductions de pierres tombales et inscriptions, comme nous l'avons expliqué dans la préface.

En ce qui concerne notamment les céramiques liégeoises, cette exposition en réunit, reposant dans plusieurs grandes vitrines spécialement aménagées et très en vue, une collection aussi nombreuse qu'admirable ; on peut affirmer que, par le fait même, elle a consacré la notoriété de nos faïences et les a classées " officiellement ,, et définitivement au même titre que nos anciennes verreries furent officiellement classées à l'Exposition de Liège 1881, dont nous avons parlé.

A notre sens, si la manufacture de Liège n'a pas eu la vogue ou la renommée attribuée aux faïenceries de Delft, de Rouen, de Strasbourg ou de Tournai, elle n'en a pas moins créé différents types de décors qui lui sont restés propres, tels les sujets chinois polychromes et les bouquets en camaïeu vert ou rose. Si elle n'a pas toujours atteint le même degré de perfection artistique, c'est uniquement à cause de son défectueux point de départ et de l'incapacité de la direction initiale de l'entreprise ; il n'a manqué ni les éléments ni les matières, pas plus que n'ont fait défaut les encouragements, les appuis et les faveurs des pouvoirs publics : l'entreprise fut mal conduite ; toute l'histoire en témoigne et nous croyons l'avoir établi assez clairement.

La céramique, qui est, peut-on dire, l'aînée des manifestations en même temps artistiques et industrielles — sa pratique remontant à la plus haute antiquité —, est appelée par sa nature même à un avenir de plus en plus brillant : en elle résident les ressources de tous les besoins de la vie, et les matières qui la composent sont inépuisables.

Si, parfois, comme on a pu le constater, cette intéressante industrie a subi, au cours des siècles, des périodes de déclin, c'est que

des causes purement secondaires ou locales, mais non essentielles, y avaient seules contribué ; jamais, à aucun moment, le déclin ne fut général : pour une usine qui se fermait dans un endroit, il s'en ouvrait deux ailleurs.

Et nous ne désespérons pas de voir cette fabrication artistique renaître ici quelque jour et reprendre rang parmi celles qui constituent la vitalité, la richesse et la renommée de notre vieille cité et de la région industrielle qui l'entoure.



PLANCHE I

A. — DÉCOR EN CAMAÏEU VERT

Fig. 1. — **Soupière** ovale, bouquets de fleurs.

M. Jean Charlier.

Fig. 2. — **Corbeille** ajourée, avec son plateau de même façon,
même décor.

Id.

Fig. 3. — **Pot** à lait couvert, cannelé, même décor.

Musée archéologique liégeois.

Fig. 4. — **Grand plat** ovale, même décor.

M. Jean Charlier.

B. — DÉCOR EN CAMAÏEU ROSE

Fig. 5. — **Grande cafetière**, bouquets de fleurs.

M. Jean Charlier.

Fig. 6. — **Grand plat** ovale, même décor.

Id.

FAÏENCES LIÉGEOISES XVIII^e SIÈCLE



1



2



3



4



5



6

PLANCHE II

C. — DÉCOR POLYCHROME, SUJET CHINOIS, DIT AU “MANDARIN,,

Fig. 7. — Assiette plate, bord festonné.

M. Jean Charlier.

Fig. 8. — Cafetière conique.

Id.

Fig. 9. — Grand plat ovale.

Id.

Fig. 10. — Tasse à café cylindrique.

Musée archéologique liégeois.

Fig. 11. — Soupière ovale, couvercle à bouton “fleurs,,.

Id.

Fig. 12. — Tasse à café cylindrique, décor bouquet de fleurs à l'œillet.

M. Jean Charlier.

FAÏENCES LIÉGEOISES XVIII^e SIÈCLE



7



8



9



12



10



11

PLANCHE III

D. — DÉCOR POLYCHROME “BOUQUETS DE FLEURS”,

Fig. 13. — **Magnifique soupière** ovale, couvercle à bouton
“légumes”,.

M. Jean Charlier.

Fig. 14. — **Pot** à lait couvert, cannelé, même forme exactement que
le pot n° 3 qui est en camaïeu vert.

Id.

Fig. 15. — **Grand plat** rond, bord festonné, bouquet de fleurs
à “l'œillet”,.

M. Ed. Le Joly-Couelet.

Fig. 16. — **Assiette** plate, bord festonné, bouquet de fleurs à
la “tulipe”,.

M. E. Brahy-Prost.

Fig. 17. — **Assiette**, marli à rinceaux, bouquet de fleurs.

Musée archéologique liégeois.

E. — DÉCOR A “L'OISEAU”,

Fig. 18. — **Bouquetier** à pied, à trois tubes.

M. Jean Charlier.

FAÏENCES LIÉGEOISES XVIII^e SIÈCLE

13



14



15



16



17



18

PLANCHE IV

F. — DÉCORS DIVERS

Fig. 19. — **Vase** de forme Louis XVI, décor bleu, émail crème.

Musée archéologique liégeois.

Fig. 20. — **Assiette** de forme octogone, décor genre "barbeau",

M. Ed. Le Joly-Couclet.

Fig. 21. — **Brûle-parfum** de forme Louis XVI, fond bleu saphir, damier en réserve et guirlandes.

Musée archéologique liégeois.

Fig. 22. — **Statuette-chandelier**, sans décoration, émail blanc (rosé).

Id.

(M. Ed. Le Joly-Couclet en possède trois semblables, dont deux polychromés).

Fig. 23. — **Lamponette** liégeoise, attributs en bleu.

M. Ed. Le Joly-Couclet.

Fig. 24. — **Chandelier** décoré de filets bruns et bleus.

Id.

Fig. 25. — **Assiette**, bouquet de fleurs, en camaïeu vert.

M. Jean Charlier.

Fig. 26. — **Assiette**, même décor, mais en camaïeu rose.

Id.

Fig. 27. — **Saucière** sans plateau, à un bec, "anse bois", décor bouquets de fleurs polychromes.

Id.

FAÏENCES LIÉGEOISES XVIII^e SIÈCLE



19



20



21



22



23



24



25



26



27

PLANCHE V

Fig. 28. — **Magnifique cafetière**, de forme Louis XVI, décor bouquets de fleurs polychromes, guirlandes vertes. Hauteur, 31 centimètres.

Musées royaux des Arts décoratifs et industriels, Parc du Cinquantenaire, à Bruxelles. (Vitrine 70, n° 9220.)

FAÏENCES LIÉGEOISES XVIII^e SIÈCLE

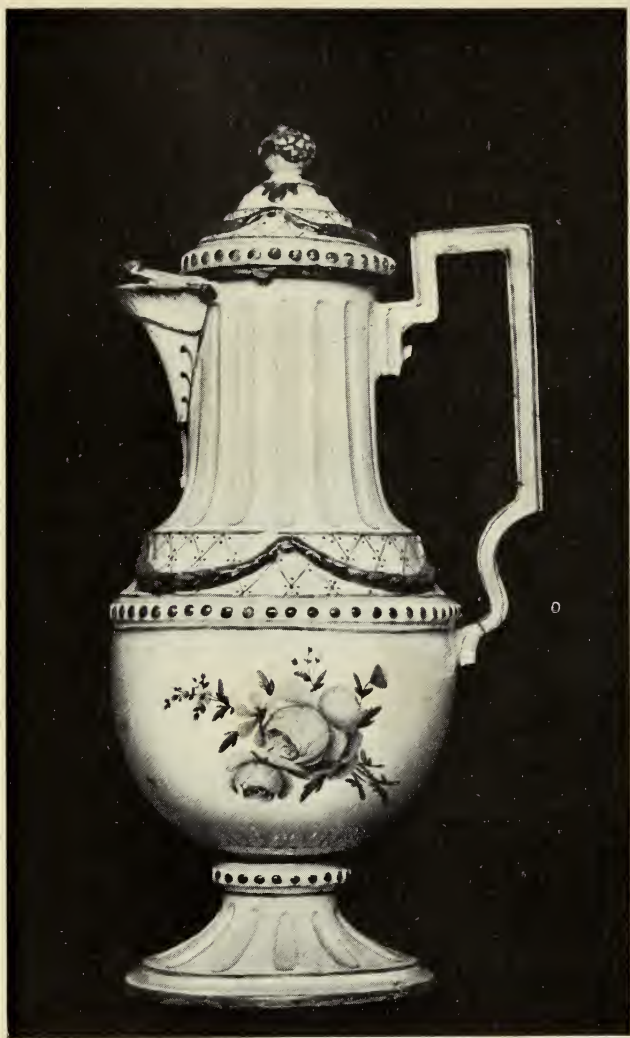


PLANCHE VI. — DIVERS

Fig. 29 et 30. — **Aiguière** de table, porcelaine, décor polychrome et peintures artistiques avec dorures, composée de deux pièces (Œuvre de Van Marcke) :

1° *Cuvette* ovale en forme de bateau, large bande, filets et fleurs en or ;

2° *Broc* forme Empire, sujet : paysage et chasse ; le col, l'anse et le pied en plein or.

Fig. 32. — **Tasse** à café Empire, porcelaine, sans anse, fond vert olive, bandes or, sujet : buste de femme. L'intérieur de la tasse est en plein or. Pièce signée : "*Van Marcke à Liège* , ,.

Fig. 33. — **Tasse** à café, porcelaine, filets or, sujet : paysage polychrome. (Du même auteur.)

Fig. 35. — **Vase** Empire, porcelaine, bouquets de fleurs polychromes et dorures mates et brillantes ; fond vert pâle. (Du même auteur.)

N.-B. — Toutes ces pièces, bien qu'étant faites de porcelaine, ont été peintes à la main par Van Marcke, dont nous avons retracé l'histoire, chap. VI, p. 70. Elles appartiennent à l'un de ses descendants directs, M^{me} J. MOTTART-VAN MARCKE. De nombreuses pièces de Van Marcke sont conservées dans les Musées et collections particulières.

Fig. 31. — **Tasse** à thé porcelaine, d'une extrême finesse (dite coque d'œuf), à trois pieds ; décor polychrome, riche, rehaussé de dorures. (Fabrication de M. Camille Renard-Steinbach, à Andenne. Voir la notice spéciale que nous consacrons d'autre part à cette intéressante fabrication, chap. VII, p. 96.)

F. P.

Fig. 34. — **Tasse** à café Empire, cylindrique, faïence d'Andenne, décor à "*l'aigle impérial* , , en brun foncé, avec initiales E. F. (Empire Français).

M. Jean Charlier.

Fig. 36. — **Petite cafetière** en *faïence noire* de Namur, unie.

Id.

CÉRAMIQUES DE L'ANCIEN PAYS DE LIÈGE



29



30



31



32



33



34



35



36

PLANCHE VII. — DIVERS

Fig. 37. — **Plat** rond festonné, faïence d'**Andenne**, de Bernard Lammens, marli à imbrications, décor bleu. Diam., 30 centim.

M. E.-J. Dardenne, à Andenne.

Fig. 38. — **Assiette**, même provenance, guirlande au marli ; sujet : vue du *Château d'Aigremont près de la Meuse*, en noir (procédé d'impression). Extrait des "*Délices du Pays de Liège*", de R. LELOUP.

Id.

Fig. 39. — **Assiette**, faïence d'Andenne, de Van de Wardt, filet brun au marli, décor de fleurs polychromes.

Id.

Fig. 40. — **Assiette**, faïence de Huy, festonnée, le marli à côtes torses à la façon de Tournai ; décor filet bleu au marli ; sujet : "coq", en polychrome (marque en creux dans la pâte).

F. P.

Fig. 41. — **Pot** à lait, couvert, faïence de *Saint-Servais lez-Namur*, à reliefs, décor fleurettes polychromes (vert et rose).

M. Jean Charlier.

Fig. 42. — **Brûle-parfum**, faïence d'Andenne, forme élégante, de style Louis XVI, à anses, pied carré. Décor bleu.

M. E.-J. Dardenne, Andenne.

Fig. 43. — **Grande pinte** cylindrique, faïence d'Andenne, filets bleus, cartel polychrome, avec inscription "M. Bodsont",

Id.

Fig. 44. — **Pot** à crème, couvert, faïence de Saint-Servais, à reliefs, en blanc (sans décor).

M. Jean Charlier.

Fig. 45. — **Saucière** sur plateau, faïence de Luxembourg (Boch), côtes torses, décor bleu.

Id.

Fig. 46. — **Poivrier** rocaille, mêmes provenance et décor.

Id.

Fig. 47. — **Huilier** double, faïence d'Andenne ajourée, en blanc (sans décor).

P. M. — Cet huilier est pourvu de deux bouteilles en verre torsiné liégeois.

Id.

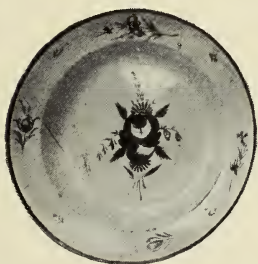
CÉRAMIQUES DE L'ANCIEN PAYS DE LIÈGE



37



38



39



40



41



42



43



44



45



46



47

PLANCHE VIII

Fig. 48. — **Grès mosan**. Le col de ce grès porte un *cartel* du graveur liégeois Théodore de Bry (1520-1598), dans lequel le nom de son créateur a été remplacé par celui de Jan Allers, un imagier de Raeren. Le dessin de ce grès est extrait de l'ouvrage de G.-J. Bruck (p. 194), conservé à la Bibliothèque des Musées du Cinquantenaire, à Bruxelles, M. 23. (Voir chap. IV, p. 19.)

Fig. 49. — **Grès moderne**, fabrication de Spa (M. Du Vivier). Reproduction d'un ancien grès de Raeren. Dessin extrait d'un catalogue du dit fabricant. (Voir chap. VII, n° 13.)

F. P.

Fig. 50. — **Plaque bas-relief**, poterie d'Ouffet, sujet "tête de Christ,, ; poterie vernissée, signée en creux dans la pâte, au dos : Hub. J. Damoiseau 1833. (28×19 centimètres.)

Id.

Fig. 51. — **Jardinière ovale**, faïence d'Andenne, à reliefs élégants, en blanc (sans décor).

M. Jean Charlier.

Fig. 52. — **Brûle-parfum**, faïence d'Andenne, ajourée, très artistique et riche de forme, en blanc (sans décor).

Id.

CÉRAMIQUES DE L'ANCIEN PAYS DE LIÈGE



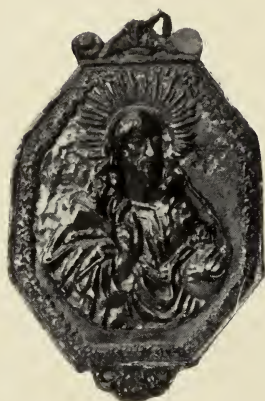
48



51



49



50



52



TABLE ALPHABÉTIQUE

DES

PRINCIPAUX NOMS DE PERSONNES ET DE LIEUX

AINSI QUE DES

TERMES SPÉCIAUX OU CARACTÉRISTIQUES

CITÉS DANS L'OUVRAGE

A

Asie, 2.
Albissola, 6.
Avignon, 6.
Aprey, 6.
Amsterdam, 7, 147.
Arnheim, 7, 13.
Allemagne, 7, 11, 12.
Anspach, 7, 12.
Angleterre, 7, 8, 13.
Autriche, 12.
Alcora, 13.
Allers, Jean, 19.
Aille (d'), Baptiste, 26.
Artoisenet (d'), 30, 111.
Andenne, 51, 53, 80, 83.
anse « bois », 58.
Ansiaux, Georges, 79.
Andenelle, 94, 145.
Acosse, 118.
Audun-le-Tiche, 127.
Andernach, 147.
Avens, 150.

B

brique, 1.
Brongniart, A, 2, 3, 11.
Beauvais, 6.
Bordeaux, 6.

Barcelone, 7.
Biar, 7.
Bayreuth, 7.
Berne, 7.
Belgique, 8, 13.
Bruges, 8.
Bruxelles, 8, 14, 69.
Berlin, 12.
Boetticher ou Boettger, 12, 57.
Buen-Retiro, 13.
Burslem, 13.
Baudour, 14.
Bouvignes, 17.
Bouffioulx, 17, 19.
Bonhomme, 17, 33, 163.
Bry (de), Théodore, 19.
Borlez (de), 26.
Bulow (de), 27, 28, 29.
Boussemart, Joseph, 36, 41, 47, 61.
Boussemart, François, 36.
Bastenaire, 69.
Buisson, 81.
Bouquéau, 86, 87, 88.
Belgrade s/-Meuse, 86.
Becquevort, 90.
Boulangier, 90.
Braine, Louis, 92.
Bouhisse, F., 92.
Barth, 93, 145.
Bourlers, 116.

Brée, 116, 117, 144.
 Bocquet, François, 118.
 Bertrand, M. J., 118.
 Botet, 118.
 Body, Michel, 122.
 Brodure, 122.
 Baudoux, Henri, 126.
 Boch, 127.
 Beke, 150.

C

Céramiques. Tableau général et classification, 3.

Creil, 6.
 Courtrai, 8.
 Chine, 9.
 Capo di Monte, 10.
 Copenhague, 13.
 Chelsea, 13.
 Caughey, 13.
 Coalport, 13.
 Châtelet, 17, 19.
 Chabotteau, 17, 111, 114.
 Cambresier, Thomas, 46, 47.
 Coclers, 57.
 Cluny, 62.
 Cambresier, Jean, 79, 80.
 Cockerill, John, 88, 89.
 Crefcœur, 90.
 Courtoy, 90, 92.
 Chainaye-Jamotte, 104.
 Cher, Louis et Eustache, 105, 106, 106, 107, 109.
 Claudel, Nicolas, 112.
 Cyfflé, 113.
 Chimay, 116.
 Couvin, 117, 118.
 Cureghem, 126.
 Carpentier, 141.
 Capprou, 141.
 Carton, Pierre, 142.
 Clausterman, Jean, 143.
 Chokier, 144, 145.
 Cobern, 147.
 Colchester, 150, 151.
 china Klay, 154.
 cazettes, 156.
 cuissons, 156.
 couverte, 157.

D

Deruta, 6.
 Delft, 6, 137, 165.
 Danemark, 7, 13.
 Doccia, 10.
 Dupaquier, Claude, 12.

Derby, 13.
 Dinant, 17, 114.
 Deprez, Gilles, 26.
 demy-porcelaine, 86.
 Dothée, 90, 100.
 Drouhin, 92.
 Dosogne, 92.
 Deville, frères, 92.
 Deliège, Charles et C^{le}, 102, 103, 104, 107.
 Decoux, 110.
 Dupont, Everard, 114, 115.
 Damoiseau, 119, 120.
 Deligne, 122.
 Duvivier-Hauzoul, Louis, 122, 123.
 Dalle, 129.
 Dondelinger, Jean-Henri, 131.
 Dondelinger, Jean-Baptiste, 130.
 Dresde, 133.
 Derasse, Denis, 141.
 Dirick-Marlinck, 142.
 Dunkerque, 147.
 décors, 159.
 dorures, 160, 161.

E

Egypte, 1, 6.
 émailler, émail, 2, 6, 98, 157.
 Espagne, 7, 13.
 engobe, 7, 89, 98.
 Exaerde, 8.
 Etruria, 13.
 Etterbeek, 14.
 Ergot, Denis-Joseph, 26.
 étuves, 27.
 Exposition universelle et internationale de Liège 1905, 56, 164, 165. Préf. II.
 Emulation, 63, 71.
 Emonce, 110, 152.
 Esch, 130.
 Echternach, 130, 131.
 encastage, 156.

F

faïence (fayance), 5.
 Faënza, 5, 6.
 Ferrare, 6, 10.
 France, 6, 10.
 Florence, 10.
 Frankentahl, 12.
 Furstenberg, 12.
 Feburier, 31, 37.
 Fourcault, 74.
 Fourmy, J., 88.
 Foller, Léon, 97, 100.

Fontaine, Alexandre, 102.
 Feist, Georges, 125.
 Frauenberg, 132.
 Fellenberg (de), 133.
 Flicon, Jean, 141.
 Favart, Noël, 143.
 Flessingue, 147.
 formation des pâtes, 154.
 façonnage, 155.
 fours, 156, 159.

G

glacure, 2, 5, 8,
 Grèce, 6.
 Goult, 6.
 Gouda, 7, 137, 147.
 Gennep, 7.
 Gand, 8.
 grès, 15, 123.
 grès flamands, 16.
 grès rhénans, 16.
 grès mosans, 16.
 Grenzhausen, 17.
 grès wallons, 17.
 grès-cérames, 18.
 Grégoire, Jaspas, 26.
 Gauron, N., 29 à 36.
 Genicot, F., 92.
 Godet, P.-J., 109.
 Gallaix (de), Arille, 126, 127.
 Gravier, Jean, 141, 142.
 Guyson, P.-K., 145.
 Goer (baron de), 40.
 Gilon-Skilhet, 24.
 Guidon, Pantaléon, 52.

H

Hollande, 6, 13.
 hispano-moresques (poteries), 7.
 Hoëchst, 7, 12.
 Hal, 14.
 Hofman, 18.
 Huy, 48, 101.
 Hoerold, 57.
 Hohenlohe-Museum, 60.
 Hondt (d'), Frans, 86, 87.
 Hennichs, 87.
 Henneau, 90.
 Hastimoulin, 112.
 Hastière, 113.
 Hasselt, 124.
 Hayange, 127.

I

Italie, 6, 10.
 impression, 8, 89.

J

Jacob, 97.
 Jourde, Léonard, 75.
 Japon, 10, 18.

K

Keramos, 5.
 Kunersberg, 7.
 Kiel, 7.
 King-te-Tchin, 10.
 kaolin, 10, 11, 53.
 Kalb, 18, 117.
 Kessel (baron de), 85, 86, 87, 105,
 106, 107, 108.
 Kreymans, 90.
 Knoedgen, J.-J., 117, 144.
 Kéramis, 130, 134.

L

Lille, 6, 10, 36, 153.
 La Haye, 7, 13.
 Louvain, 8.
 Limoges, 10, 11.
 Longport, 13.
 Laroche, 18, 51, 117.
 Lagay, Pierre, 26.
 Lefebvre, 29, 30 à 36.
 Luxembourg, 51, 127.
 Larock, Désiré, 75, 77, 78, 79.
 Lammens, B., 87, 88, 89, 95.
 Leroy, 88, 92.
 Lapierre, A.-J., 90.
 Lapierre, Edouard, 90, 92, 97.
 Lemielle, E., 92.
 Lombard, Antoine, 102.
 Ledoux, 107, 108.
 L'homme, Ch.-Joseph, 107, 108.
 Lahaye, 120.
 Lizin, Denis, 120.
 Lecomte, Louis, 121.
 Lagrange, 129.
 La Louvière, 130, 132, 134, 135.
 Lamort, Jacques, 131.
 Lienart, 143.
 Leyde, 147.

M

mate (poterie mate), 5.
 moufle, 5, 159.
 majolique, 6, 7, 160.
 Majorque, Majorica, 6, 7.
 Moustier, 6.
 Marseille, 6, 96.
 Montereau, 6.
 Maestricht, 7, 113.

Malaga, 7.
 Manisès, 7.
 Marieberg, 7, 13.
 Minton, Thomas, 8, 13.
 Mons, 8.
 Meissen, (Saxe), 12, 57.
 Moscou, 13.
 Mancha, (La), 13.
 Moncloa, 13.
 Mortain, 18.
 Montargis, 18.
 Marseille, 21.
 Mercier, 28.
 Mombaers, 30, 111.
 mandarin, (décor), 58.
 Moreau, C., 92.
 Manesse, 116.
 Mettlach, 130, 132.
 Muller, Gaspard, 130, 131.
 Merzig, 133.
 Maubeuge, 133.
 Maeseyck, 145.
 Minderhout, 150, 151.
 Mouzin-Lecat et C^{le}, 152.

N

Nevers, 6.
 Nuremberg, 7.
 Nimy, 8, 145, 150, 152.
 Nymphenbourg, 12.
 Neudach, 12.
 Nyon, 13.
 Namur, 17, 109.
 Nuremberg, 27.
 Nihoul, 90, 145.
 Nothomb, (baron), 134.
 Nicot, 140.
 Nœderhaeuser, 147.
 notes techniques, 153.
 Nizet, 33, 163.

O

Oiron, 6.
 Orient, 6.
 œuvres dorées, 7.
 Ortman, 90.
 Ouffet, 119.
 Oostmalle, 150, 151.

P

poterie, 5.
 Pesaro, 6.
 Paris, 6, 10.
 Palisay, (Bernard de), 6.
 Pynacker, 6.
 Paterna, 7.

poêles de chauffage, 7.
 porcelaines, 9, 53.
 Plymouth, 13.
 Peterinck, 14, 29.
 Pont-de-Loup, 17, 19.
 Pardicque, Quirin, 18.
 Paris, Anthoine, 26.
 Pellevé, 28.
 peinture sur porcelaine, 67.
 Pillards, Nicolas, 117.
 Pillivuyt, Eug., 125.
 Pescatore, 130, 131.
 pipes à fumer, 137.
 Pinchon, Nicolas, 142.
 Petit, Michel-Joseph, 142, 143.
 Petit, Antoine, 143.
 Perlen, Françoise, 143.
 Petit, Ch.-J., 143.
 Prévost, Richard, 143.
 Poperinghe, 145.
 Prinse, C., 147.
 poteries noires, 149.
 porcella, 115.

Q

Quimper, 6.

R

Roblia, (Lucca della), 6.
 Rouen, 6, 10, 147, 165.
 Rotterdam, 7.
 reflets métalliques, 7.
 Roërstrand, 7.
 Révérend, (Claude), 10.
 Russie, 12.
 Raeren, 16, 21, 53, 96, 117.
 Raskin, Henri, 26.
 Regout, Pierre, 52, 113, 114, 144.
 Renard, Camille, 78, 80, 90, 95, 96, 120.
 Raymond, 86.
 Richardot, Jacques, 87, 94, 95, 109, 110, 111.
 Richard, 90.
 Rouchet, François, 104.
 Regout, Louis et fils, 114.
 Renard-Petit, 143.
 Ritzen, Jos., 145.
 Rotterdam, 147.
 retrait, 156.
 rondeau, 156.
 réfractaire, (poterie), 161.

S

Savone, 6.
 stannifère, (émail), 6.

Strasbourg, 6, 21, 57, à 62, 65, 96, 165.
 Sceaux, 6.
 Saint-Clément, 6, 128.
 Saint-Cloud, 6, 10.
 Sinceny, 6.
 Saint-Porchaire, 6.
 Saint-Amand, 6.
 Suisse, 7, 13.
 Suède, 7, 13.
 Staffordshire, 7.
 Saint-Yriex, 11.
 Sèvres, 11, 71.
 Saxe, 12.
 Saint-Pétersbourg, 13.
 Sargadelos, 13.
 Stratford-le-Bow, 13.
 Stoke, 13.
 Siegburg, 17.
 Sibrich, 17.
 Spa, 18, 121.
 Savigny, 18.
 Sart (de), Grégoire, 25.
 Servais, Mathieu, 88.
 Smet, 90.
 Seilles, 93.
 Saint-Servais, 109, 113.
 Société Céramique de Maestricht, 114.
 Strégnard, 116.
 Saive, Pierre-Joseph, 118.
 Septfontaines, 128, 129, 130.
 Saint-Vaast, 131.
 Schramberg, 133.
 Stomman, P., 147.
 Saint-Omer, 147.

T

terre cuite, 1, 5.
 tableau général et classification des céramiques, 3.
 Trévèze, 6.
 Thooff et Labouchère (Joost), à Delft, 6.
 Trayguera, 7.
 Thoune, 7.
 Tournai, 8, 13, 14, 51, 53, 69, 96, 165.
 Thourout, 8.
 Tervueren, 14, 69, 121, 152.
 Thiévin, Robert, 18.
 Tinlot, 48.
 Tombay (de). Mathieu, 59.

Téhy, Martin, 108.
 Tinlot, 118.
 Tabago, 139.
 Tabasco, 139.
 Trees, A., 144.
 trésaillé, 158.

U

Urbino, 6.
 Utrecht, 7.

V

vernis, 2, 5, 157.
 Venise, 6, 10.
 Valenciennes, 6.
 Vincennes, 6, 10, 11.
 Valence, 7.
 Vierzon, 11.
 Vienne, 12.
 Verviers, 17, 118.
 Velbrück, (prince de), 68.
 Van Marcke, 70 et suiv.
 Van de Wardt, 85, 86, 87, 88, 93, 105, 111.
 Verdussen, J.-B., 87.
 Verdussen, Pierre, 88.
 Van Oeteren, L., 113.
 Valette, 128.
 Villeroy, 131, 132, 133.
 Vaudrevange, 132.
 Vander Want-Azn, 147.
 Violette (La), 164.
 verrerie liégeoise, Préf. I.

W

Wedgwood, (Josiah), 8, 13, 151.
 Wesp, 13.
 Worcester, 13.
 Wouters, Joseph, 85, 86, 87, 88, 95, 105, 110, 150.
 Wouters, Philippe, 85.
 Winand, 90, 91, 92, 97, 104.
 Wausoul, (de), Pierre-François, 111, 112.
 Wingender, Félix, 144, 147.

Y

Ynca, 7.
 Yhenseval, 120.

Z

Zurich, 13.
 Zens, 131.



TABLE DES MATIÈRES

PREMIÈRE PARTIE

LA CÉRAMIQUE A TRAVERS LES TEMPS

	PAGES
Préface	I à III
I. Rapide coup d'œil sur les origines et le développement de l'Art céramique	1
Tableau de la classification des céramiques, d'après A. Brongniart	3
II. Poteries et faïences	5
III. Porcelaines	9
IV. Grès.	15

DEUXIÈME PARTIE

LA CÉRAMIQUE AU PAYS DE LIÈGE

V. A Liège. — La manufacture de Coronmeuse.	21
Joseph Boussemart	36
L'annexe à la Boverie	45
Pâtes, émail, formes et décors liégeois.	55 à 60
VI. La pratique de la peinture sur porcelaine	67
Les Van Marcke	70
Fourcault. — Léonard Jourde. — Désiré Larock. — Buisson. — Georges Ansiaux et Jean Cambresier.	74

VII. Au Pays de Liège :

1. Andenne	83
L'œuvre de M. Camille Renard	96
2. Huy, p. 101 ;	9. Verviers, p. 118 ;
3. Namur et St-Servais, p. 109 ;	10. Acosse, p. 118 ;
4. Maestricht, p. 113 ;	11. Tinlot, p. 118 ;
5. Dinant, p. 111 ;	12. Ouffet, p. 119 ;
6. Chimay, p. 116 ;	13. Spa, p. 121 ;
7. Brée, p. 116 ;	14. Hasselt, p. 121 ;
8. Couvin, p. 117 ;	15. Luxembourg. Les Boch, p. 127.

TROISIÈME PARTIE

VIII. Les pipes à fumer	137
IX. Les poteries noires	149
X. Notes techniques sur la fabrication céramique.	153
Conclusion	163
Planches et descriptions	168
Table alphabétique	185

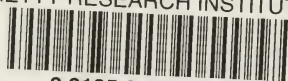
ERRATUM

Page 19. Lire ALLERS au lieu de ALBERS.



4467-25

GETTY RESEARCH INSTITUTE



3 3125 01361 0197

